

**Arkusze zawiera informacje prawnie
chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu**

Układ graficzny © CKE 2016



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja i nadzorowanie procesów wytwarzania wyrobów włókienniczych**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.41**

Numer zadania: **01**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

A.41-01-16.01

Czas trwania egzaminu: **120 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2016

CZEŚĆ PRAKTYCZNA

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 7 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz KARTĘ OCENY na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Korzystając z danych zawartych w dokumentacji techniczno-technologicznej tkaniny o składzie wełna/elana DTTT (Tabela 1.) zaplanuj operacje wykańczalnicze, którym powinna być poddana tkanina, oblicz brakujące dane z dokładnością do liczb całkowitych i zapisz wyniki w wolnych polach dokumentacji oznaczonych kolorem szarym. Obliczenia wykonaj korzystając z tabeli wzorów.

Na załączonej kratkówe narysuj rysunek dyspozycyjny tkania, bez przekrojów tkaniny wzdłuż wątku i osnowy, zawierający:

- 4 raporty splotu po osnowie i 1 po wątku,
- sposób przewlekania osnowy do płochy,
- przewlekanie kolejne osnowy do 12 nicielnic,
- plan sterowania nicielnicami.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegają 3 rezultaty:

- uzupełniona dokumentacja techniczno-technologiczna tkaniny,
- rysunek dyspozycyjny tkania,
- wykaz kolejnych operacji wykańczalniczych.

Tabela 1. Dokumentacja Techniczno-Technologiczna Tkaniny

Wg składn nr	Rodzaj	Zawartość włók. %	Masa liniowa w tex. leg.	skręt			Liczba nitek	Wrobienie %	Masa liniowa tkaniny surowej w g/m	wydajności							Norma zużycia na metr tkaniny surowej g/m
				Kierunek	Liczba obr./m	Współczynnik				Zdwojanie	Skręcanie	Przewijanie	Snownia	Tkalnia	Razem	Uzysk %	
22.	23.	24.	25.	26.	27.	28.	29.	30.	31.	32.	33.	34.	35.	36.	37.	38.	39.
21	czes.	PES55W45	19,5x2	S	640	126	4548	10				0,5	0,5	1,2	2,2	97,8	
							4548										
B. WĄTEK							Liczba wątków na mb tkaniny	Szerokość w płosze w cm									
21	czes.	PES55W45	19,5x2	S	640	126	2000	168				0,5		4,3	4,8	95,2	
							2000										
										40. Norma zużycia na metr kwadratowy tkaniny sur. g/m -----							
41. Klejenie/woskowanie osnowy							-----		43.	Szerokość w płosze w cm							168
a) nazwa środka									44.	Nr pł. / licz. nitek w szczelinie							/
b) zużycie środka na metr osnowy									45.	Licz. nitek wątk. na dm w czasie tkania							195
- klejonki									46.	Szerokość tkaniny w cm							164
- wosku									47.	Wyrobiecie wątku %							2,7
42. Receptura klejonki na 100 l roztworu									48.	Liczność nitek na decymetr							
										- osnowy							
									- wątku								
49. Splot (oznaczenie)									50. Rysunek dyspozycyjny								
$\frac{2}{1} \text{---} Z$									Ze względu na brak miejsca zamieść rysunek dyspozycyjny tkania na załączonej kratówce (Załącznik nr 4)								
Miejsce na wpięcie analiz i próbki tkaniny -----																	
VII. PROCES WYKOŃCZENIA																	
50.	Norma zapotrzebowania tkaniny surowej na metr tkaniny wykończonej																1,01
51.	Norma zapotrzebowania tkaniny surowej na metr kwadratowy tkaniny wykończonej																1,08
52.	Uzysk	0,9901	54.	Norma zużycia przędzy na m. tkaniny wykończonej ----- g/m													
	Zanik/przyrost	2,0															
	- w długości %	100,0	55.	Norma zużycia przędzy na m ² tkaniny wykończonej ----- g/m													
- w szerokości %	6,1	56.	Norma zużycia przędzy na kg tkaniny wykończonej ----- g/kg														
53.	Zmiana masy liniowej %	2,8	57.	Norma uzysku przędzy do tkaniny wykończonej ----- %													

Lp.	Wykaz kolejnych operacji wykańczających

RYSUNEK DYSPOZYCYJNY

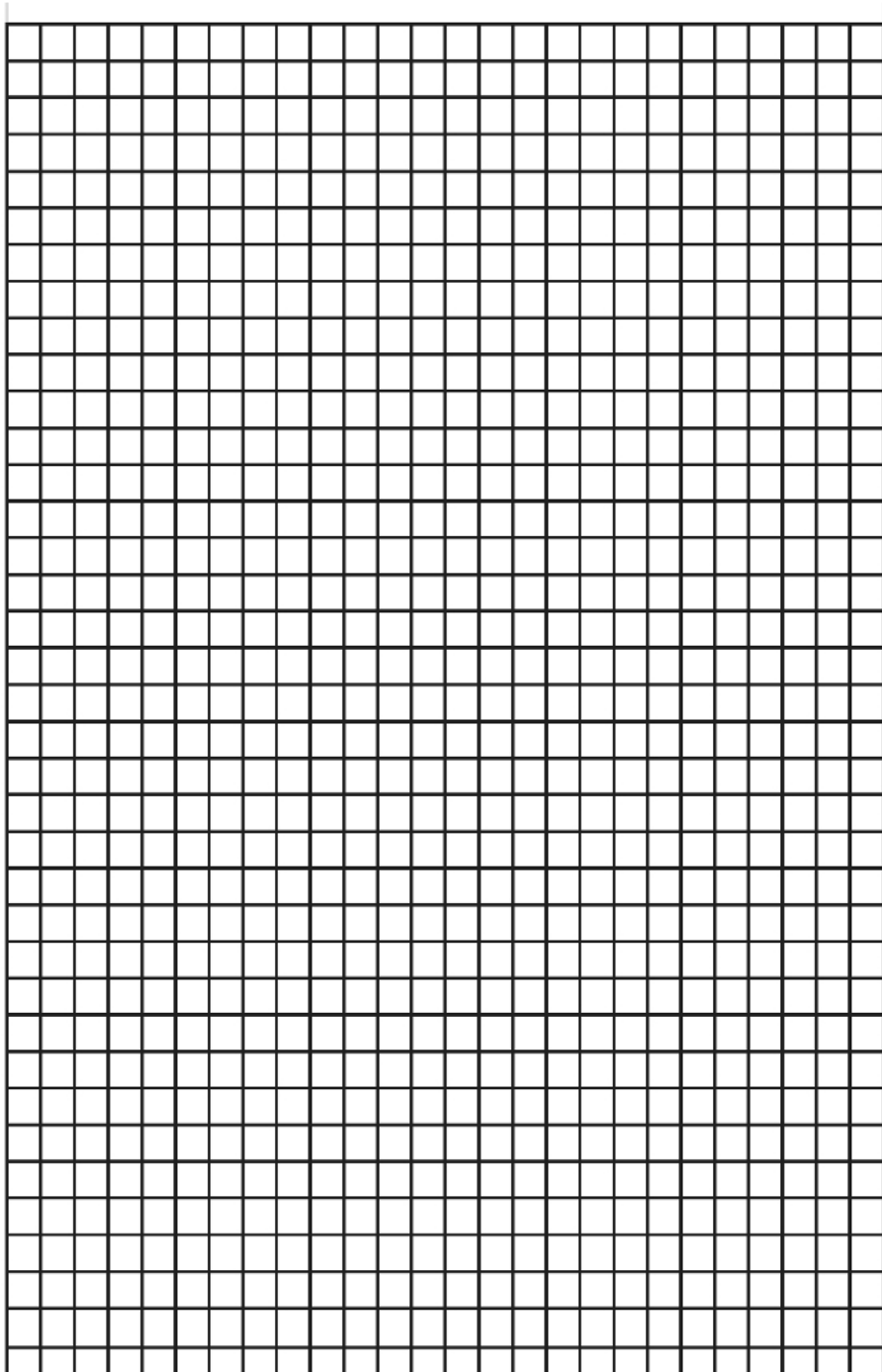


Tabela 2. Tabela wzorów

Lp.	Parametr	Wzór do obliczeń
1.	M_{l0} – masa liniowa osnowy w $[\frac{g}{m}]$	$M_{l0} = m_0 \cdot (1 + \frac{w_0}{100}) \cdot Tt_0 \cdot 10^{-3} [\frac{g}{m}]$ m_0 – liczba nitki w osnowie w_0 – wrobiecie osnowy [%]
2.	M_{zo} – norma zużycia przędzy na osnowę w $[\frac{g}{m}]$	$M_{zo} = \frac{100 \cdot M_{l0}}{u_0} [\frac{g}{m}]$ u_0 – uzysk osnowy [%]
3.	M_{lw} – masa liniowa wątku w $[\frac{g}{m}]$	$M_{lw} = m_w \cdot b_p \cdot (1 + \frac{w_w}{100}) \cdot Tt_w \cdot 10^{-5} [\frac{g}{m}]$ m_w – liczba wątków w 1mb tkaniny b_p – szerokość osnowy w płosze [cm]
4.	M_{zw} – norma zużycia przędzy na watek w $[\frac{g}{m}]$	$M_{zw} = \frac{100 \cdot M_{lw}}{u_w} [\frac{g}{m}]$ u_w – uzysk wątku [%]
5.	M_l – masa liniowa tkaniny surowej w $[\frac{g}{m}]$	$M_l = M_{l0} + M_{lw} [\frac{g}{m}]$
6.	M_z – norma zużycia przędzy na 1mb tkaniny surowej w $[\frac{g}{m}]$	$M_z = M_{zo} + M_{zw} [\frac{g}{m}]$
7.	N_p – numer płoszy	$N_p = \frac{10 \cdot m_o}{b_p \cdot i_o}$ i_o – liczba nitki w płosze Uwaga: dla splotu $\frac{2}{1}$ z należy przyjąć $i_o=3$
8.	$g_{o[dm]}$ – licznosc osnowy w tkaninie	$g_{o[dm]} = \frac{m_o}{b_t} \cdot 10$ [nitki osnowy / dm] b_t – szerokość tkaniny [cm]
9.	$g_{w[dm]}$ – licznosc wątku w tkaninie	$g_{w[dm]} = \frac{m_w}{10}$ [nitki wątku / dm]
10.	M_w – norma zużycia przędzy na 1mb tkaniny wykończonej $[\frac{g}{m}]$	$M_w = \frac{M_z}{u_t} [\frac{g}{m}]$ u_t – uzysk tkaniny wykończonej [-]

Miejsce na obliczenia (niepodlegające ocenie)