Pobrano z arkusze24.pl

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Układ graficzny © CKE 2016

CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
ZASADY OCENIANIA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych**
Oznaczenie arkusza: **A.43-01-16.05**
Oznaczenie kwalifikacji: **A.43**
Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka ☐☐☐☐☐☐ – ☐☐☐☐☐

Kod egzaminatora ☐☐☐☐☐☐

Data egzaminu ☐☐ ☐☐ ☐☐☐☐
Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu ☐☐ : ☐☐

Numer *PESEL* zdającego*										Numer stanowiska		

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

Pobrano z arkusze24.pl

Numer stanowiska						

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny	*Egzaminator wpisuje **T**, jeżeli zdający spełnił kryterium albo **N**, jeżeli nie spełnił*					
Rezultat 1: Protokół przeglądu technicznego maszyny							
Uwaga! Kryterium spełnione, jeśli dane zapisane w Protokole przeglądu technicznego maszyny są zgodne ze stanem faktycznym maszyny.							
1	Pozycje 1-4 zdający zapisał zgodnie z tabliczką znamionową maszyny.						
2	Ilość punktów przewijających: zdający zapisał – liczbę punktów przewijających znajdujących się na przewijarce.						
3	Typ naprężacza przędzy: zdający zapisał – typ naprężacza, w jaki wyposażona jest przewijarka.						
4	Typ oczyszczacza przędzy: zdający zapisał – typ oczyszczacza, w jaki wyposażona jest przewijarka.						
5	Skrzynka napędowa – poziom oleju: zdający zapisał – poziom oleju odpowiedni lub poziom oleju uzupełnić.						
6	Skrzynka napędowa – stan techniczny krzywki napędzającej wodzik: zdający zapisał – stan techniczny krzywki dobry lub krzywka uszkodzona.						
7	Skrzynka napędowa – stan techniczny uchwytu cewki: zdający zapisał – uchwyt cewki sprawny lub uchwyt cewki uszkodzony.						
8	Motaki – stan techniczny ramion: zdający zapisał – ramiona sprawne lub ramiona do wymiany.						
9	Motaki – stan techniczny taśmy hamującej motak: zdający zapisał – taśma dobra lub taśma do wymiany.						
10	Sprężyna dźwigni kompensującej napięcie przewijanej przędzy: zdający zapisał – sprężyna dobra lub sprężyna do wymiany.						

Pobrano z arkusze24.pl

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

		Numer stanowiska					
Rezultat 2: Dwa nawoje stożkowo-krzyżowe							
1	Kształt nawojów – stożkowy.						
2	Brak cięciw na powierzchniach bocznych nawojów.						
3	Twardość nawojów – równomierna.						
4	Przędza nie jest nawinięta na nawój w postaci taśmy (pasma).						
5	Niepoprzecinane nitki na brzegach nawojów.						
6	Każdy nawój utworzony z pięciu motków.						
Przebieg 1: Przygotowanie dwóch punktów przewijarki do pracy							
Zdający							
1	sprawdził przed przystąpieniem do pracy czy przewijarka odłączona jest od zasilania w energię elektryczną.						
2	wymienił taśmę hamującą motak.						
3	wymienił sprężynę dźwigni kompensatora.						
4	korzystał z trzepaka, aby ułożyć przędze równolegle w motku.						
5	przeprowadził przędzę przez elementy przewijarki (prowadniki, naprężacz, oczyszczacz).						
6	regulował twardość nawoju (regulując napięcie przędzy).						
7	usuwał zrywy przędzy, końce przędzy wiązał węzłem płaskim (tkackim).						
8	po zakończeniu pracy uporządkował stanowisko pracy (usunął kurz i pozostałości przędzy).						

Egzaminator …… .....

imię i nazwisko *data i czytelny podpis*