

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych**
Oznaczenie kwalifikacji: **AU.07**
Numer zadania: **01**
Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

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

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **150** minut.

AU.07-01-21.06-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2021

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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. KARTĘ OCENY przełącz zespołowi nadzorującemu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 3 strony i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. 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

Na przygotowanym stanowisku egzaminacyjnym wykonaj trzy nawoje skřęćarkowe, a następnie przewiń je na jeden nawój przewijarkowy. Parametry nawojów skřęćarkowych i nawoju przewijarkowego znajdują się w Tabeli 1. *Warunki nitkowania* i Tabeli 2. *Warunki przewijania*.

Wybierz nawoje do skřęćania zgodnie z Tabelą 1. *Warunki nitkowania* i dokonaj przewleczenia nitek na skřęćarce zgodnie z *Instrukcją obsługi skřęćarki*.

Po przygotowaniu stanowiska skřęćarki do pracy zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego część praktyczną gotowość do włączenia maszyny. Maszynę uruchomi asystent techniczny i wyłączy ją, kiedy ława obręćkowa osiągnie górne położenie. **Sam nie włączaj maszyny!!!**

W trakcie pracy obserwuj prawidłowość skřęćania i nawijania przędzy. W razie konieczności ingerencji zastosuj hamulec. Fakt zdjęćcia nawojów skřęćarkowych z wrzecion skřęćarki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego część praktyczną, który przekaże je egzaminatorowi do oceny.

Gdy nawoje zostaną ocenione przystąp do wykonania nawoju przewijarkowego. Dokonaj zasilenia przewijarki i ustawień zgodnie z Tabelą 2. *Warunki przewijania* i *Instrukcją obsługi przewijarki*.

Po przygotowaniu stanowiska przewijarki do pracy zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego część praktyczną gotowość do włączenia maszyny. Maszynę uruchomi asystent techniczny i wyłączy ją, kiedy przewijanie zostanie zakończone. **Sam nie włączaj maszyny!!!** W trakcie pracy obserwuj prawidłowość przewijania przędzy. Wyprodukowany nawój pozostaw na stanowisku egzaminacyjnym do oceny.

Maszyny obsługuj zgodnie z instrukcjami obsługi, przepisami bhp i p.poż. Po zakończeniu zadania uporządkuj stanowisko pracy, oczyść maszynę z kurzu i końcówek nitek.

Tabela 1. Warunki nitkowania

Typ maszyny		skřęćarką obręćkową
Liczba punktów skřęćających		3
Nitka zasilająca	surowiec	bawełna
	masa liniowa	60tex
Nitka wielokrotna		60tex x 3
Rodzaj nawoju zasilającego		stożkowo-krzyżowy

Tabela 2. Warunki przewijania

Typ maszyny		przewijarka wałkowa
Liczba punktów nawijających		1
Nitka przewijana	surowiec	bawełna
	masa liniowa	60tex x 3
Rodzaj nawoju zasilającego		skřęćarkowy
Nawój produkowany	kształt	stożkowy
	rodzaj nawinięcia	krzyżowe
Szczelina pomiędzy szczękami oczyszczacza		S = 1,40 mm
Nitka w czasie przewijania parafinowana		

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 150 minut.

Ocenie będą podlegać 2 rezultaty:

- 3 nawoje skręćarkowe,
- 1 nawój przewijarkowy,

oraz

przebieg wykonywania czynności technologicznych podczas obsługi skręćarki obrączkowej i przewijarki wałkowej.