

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

Układ graficzny © CKE 2019

CKE **CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

Nazwa kwalifikacji: **Wytwarzanie wyrobów włókienniczych**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.04**

Wersja arkusza: **X**

A.04-X-19.06

Czas trwania egzaminu: **60 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
CZĘŚĆ PISEMNA

Instrukcja dla zdającego

1. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 8 stron. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
2. Do arkusza dołączona jest KARTA ODPOWIEDZI, na której w oznaczonych miejscach:
 - wpisz oznaczenie kwalifikacji,
 - zamaluj kratkę z oznaczeniem wersji arkusza,
 - wpisz swój numer PESEL*,
 - wpisz swoją datę urodzenia,
 - przyklej naklejkę ze swoim numerem PESEL.
3. Arkusz egzaminacyjny zawiera test składający się z 40 zadań.
4. Za każde poprawnie rozwiązane zadanie możesz uzyskać 1 punkt.
5. Aby zdać część pisemną egzaminu musisz uzyskać co najmniej 20 punktów.
6. Czytaj uważnie wszystkie zadania.
7. Rozwiązania zaznaczaj na KARCIE ODPOWIEDZI długopisem lub piórem z czarnym tuszem/atramentem.
8. Do każdego zadania podane są cztery możliwe odpowiedzi: A, B, C, D. Odpowiada im następujący układ krerek w KARCIE ODPOWIEDZI:

A	B	C	D
---	---	---	---

9. Tylko jedna odpowiedź jest poprawna.
10. Wybierz właściwą odpowiedź i zamaluj kratkę z odpowiadającą jej literą – np., gdy wybrałeś odpowiedź „A”:

☒	B	C	D
-------------------------------------	---	---	---

11. Staraj się wyraźnie zaznaczać odpowiedzi. Jeżeli się pomylisz i błędnie zaznaczysz odpowiedź, otocz ją kółkiem i zaznacz odpowiedź, którą uważasz za poprawną, np.

☒	B	C	☒
-------------------------------------	---	---	-------------------------------------

12. Po rozwiązaniu testu sprawdź, czy zaznaczyłeś wszystkie odpowiedzi na KARCIE ODPOWIEDZI i wprowadziłeś wszystkie dane, o których mowa w punkcie 2 tej instrukcji.

Pamiętaj, że oddajesz przewodniczącemu zespołu nadzorującego tylko KARTĘ ODPOWIEDZI.

Powodzenia!

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

Zadanie 1.

System przędzenia, według którego przerabiane będą włókna bawełny, zależy od

- A. długości włókna, grubości produkowanej przędzy.
- B. kraju z którego włókno pochodzi.
- C. sposobu belowania włókna.
- D. masy m^3 włókien.

Zadanie 2.

System przędzenia, w którym występują: zgrzeblarka pokrywkowa, rozciągarka, łączniarka taśm, czesarka, to system

- A. zgrzebny.
- B. konwerterowy.
- C. cienkoprzędny.
- D. średnioprzędny.

Zadanie 3.

System przędzenia, w którym można wykorzystać płątanki i ścinki, to system

- A. zgrzebny.
- B. czesankowy.
- C. konwerterowy.
- D. półczesankowy.

Zadanie 4.

Włókno wełniane przygotowuje się do karbonizacji na

- A. pralnicy.
- B. czesarce.
- C. barwiarce.
- D. zgrzeblarce.

Zadanie 5.

Zgrzeblarka pokrywkowa zasilana jest włóknem bawełnianym z

- A. czesarki.
- B. rozluźniarki.
- C. skubarki bel.
- D. zgrzeblarki wałowej.

Zadanie 6.

Do wytwarzania przędzy z wełny czesankowej stosuje się przędzarkę

- A. rotorową.
- B. wózkową.
- C. obrączkową.
- D. skrzydełkową.

Zadanie 7.

Brak przędzy składowej w nitce wielokrotnie nitkowanej produkowanej na skręcarce obrączkowej spowodowany jest

- A. zerwaniem taśmy przenoszącej napęd na wrzeciona.
- B. użyciem biegacza o zbyt małej masie.
- C. błędem w czasie łączenia przędzy.
- D. małą prędkością wrzecion.

Zadanie 8.

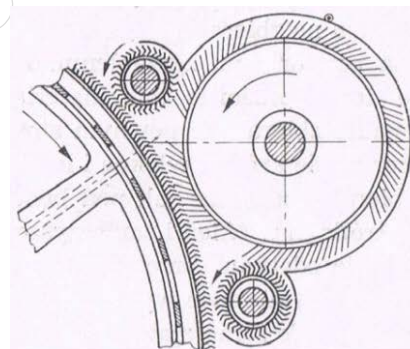
W celu uzyskania bardzo cienkiej przędzy wysokiej jakości należy taśmę ze zgrzeblarki założyć na

- A. czesarkę.
- B. skręcarcę.
- C. przędzarkę rotorową.
- D. przędzarkę obrączkową.

Zadanie 9.

W czasie pracy zgrzeblarki, której schemat przedstawia rysunek, latawiec

- A. rozluźnia pokład włókien.
- B. zbiera włókna z bębna głównego.
- C. dociska pokład włókien do bębna.
- D. unosi pokład włókien z obicia bębna.



Zadanie 10.

Cewiarka automatyczna potrzebna jest na tkalni wyposażonej w krosna

- A. rapierowe.
- B. czółenkowe.
- C. hydrauliczne.
- D. chwytakowe.

Zadanie 11.

W celu wyeliminowania skrętek i pętelek należy przędzę na watek poddać

- A. opalaniu.
- B. skręcaniu.
- C. parowaniu.
- D. teksturowaniu.

Zadanie 12.

Co należy zrobić, aby uruchomić krosno, gdy żadna nitka osnowy nie jest zerwana a czujnik osnowowy zatrzymuje krosno?

- A. Wymienić lamelki na lżejsze.
- B. Wymienić lamelki na cięższe.
- C. Zwiększyć napięcie nitki wątku.
- D. Zmniejszyć napięcie nitki wątku.

Zadanie 13.

Odległości pomiędzy elementami roboczymi w zgrzeblarce nastawia się, wykorzystując

- A. szczelinomierz.
- B. suwmiarkę.
- C. kątomierz.
- D. liniał.

Zadanie 14.

Której cechy tkaniny **nie można** ocenić organoleptycznie?

- A. Połysku.
- B. Miękości.
- C. Gładkości.
- D. Przewiewności.

Zadanie 15.

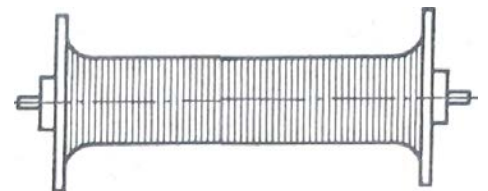
Informacje o układzie smarowania maszyny znajdują się w

- A. instrukcji obsługi.
- B. planie przeglądów.
- C. harmonogramie prac remontowych.
- D. dokumentacji technologicznej wyrobu.

Zadanie 16.

Czym spowodowany jest błąd osnowy przedstawionej na rysunku, powstały podczas przewijania osnowy z bębna snowarki na wał osnowowy?

- A. Za szeroko rozstawionymi tarczami na wale osnowowym.
- B. Za wąsko rozstawionymi tarczami na wale osnowowym.
- C. Nieprawidłowym łączeniem taśm na bębnie.
- D. Różną długością usnutych taśm.



Zadanie 17.

Którą maszynę należy przygotować do produkcji szaramezy?

- A. Szydełkarkę cylindryczną.
- B. Szydełkarkę płaską.
- C. Osnowarkę.
- D. Falowarkę.

Zadanie 18.

Zmniejszenie ilości nierozwłóknionych nitek w szarparce jest spowodowane

- A. stępieniem się ukolczenia bębna.
- B. zmniejszeniem szybkości zasilania.
- C. zmniejszeniem gęstości ukolczenia bębna.
- D. zwiększeniem odległości pomiędzy wałkami zasilającymi a kolcami bębna.

Zadanie 19.

Którą regulację należy wykonać w pracy zgrzeblarki wałkowej, aby zwiększyć równomierność wychodzącej taśmy?

- A. Zwiększenie odległości pomiędzy bębniem i zgrzebnikami.
- B. Podwyższenie prędkości obrotowej zgrzebników.
- C. Zmniejszenie prędkości obrotowej zgrzebników.
- D. Obniżenie prędkości obrotowej bębna.

Zadanie 20.

Jaką należy dobrać liczbę obrotów wrzeciona i biegacza, aby przędza wydawana przez aparat rozciągowy została nawinięta na cewkę?

- A. Liczba obrotów wrzeciona i biegacza powinna być jednakowa.
- B. Stosunek liczby obrotów wrzeciona i biegacza powinien wynosić 1.
- C. Liczba obrotów wrzeciona powinna być większa od liczby obrotów biegacza.
- D. Liczba obrotów wrzeciona powinna być mniejsza od liczby obrotów biegacza.

Zadanie 21.

Pył włókienniczy z elementów oczkotwórczych i igieł w maszynie dziewiarskiej usuwa się

- A. sprężonym powietrzem.
- B. szmatką bawełnianą.
- C. szczotką.
- D. gąbką.

Zadanie 22.

Płaski wyrób włókienniczy o splocie rypsowym poprzecznym wyprodukuje się na

- A. krośnie nicielnicowym.
- B. aparacie dziewiarskim.
- C. plecionkarce.
- D. pikowarce.

Zadanie 23.

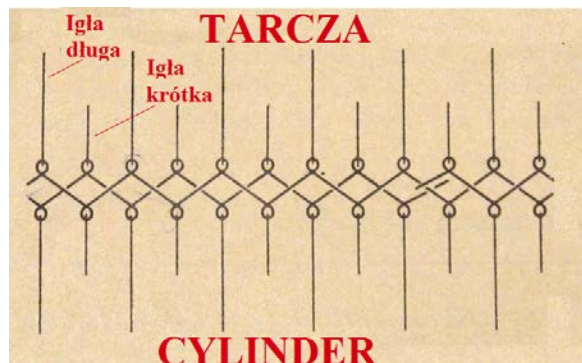
Do produkcji odpasowanych płaskich wyrobów włókienniczych należy zastosować

- A. krosno z maszyną nicielnicową.
- B. krosno z maszyną Żakarda.
- C. szydełkarkę cylindryczną.
- D. szydełkarkę płaską.

Zadanie 24.

Układ igieł na rysunku przedstawia produkcję dzianiny splotem

- A. interlokowym.
- B. lewoprawym.
- C. dwuprawym.
- D. dwulewym.



Zadanie 25.

Do produkcji szarmezy należy przygotować

- A. 1 grzebień iglicowy.
- B. 2 grzebienie iglicowe.
- C. 3 grzebienie iglicowe.
- D. 4 grzebienie iglicowe.

Zadanie 26.

Na którą cechę technologiczną dzianiny wpływa zmiana długości nitki w oczku?

- A. Spruwanie.
- B. Zapelnienie.
- C. Rozpruwanie.
- D. Zwijanie brzegów.

Zadanie 27.

Konserwację i smarowanie zgrzeblarki przeprowadza się

- A. raz na zmianę.
- B. po wymianie obić.
- C. zgodnie z Instrukcją BHP.
- D. zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową.

Zadanie 28.

W szydełkarce płaskiej stałe naprężenie nitki w procesie dziania i po osiągnięciu przez głowicę punktu zwrotnego zapewnia

- A. wodzik.
- B. prowadnik.
- C. kompensator.
- D. grzebień obciążający.

Zadanie 29.

Na krośnie chwytaowym z maszyną nicielnicową regularnie powtarzający się błąd osnowowy spowodowany jest

- A. zerwaną nitką wątku.
- B. uszkodzoną deską załamkową.
- C. zerwanym sznurkiem zaczepowym.
- D. uszkodzoną wzornicą maszyny nicielnicowej.

Zadanie 30.

W celu nadania nitce skręcanej na skręcarce obręczkowej skrętu o kierunku Z należy

- A. zwiększyć ruch łąwy obręczkowej.
- B. zmniejszyć ruch łąwy obręczkowej.
- C. ustawić kierunek obrotu wrzecion skrędarki zgodnie z kierunkiem obrotów wskazówek zegara.
- D. ustawić kierunek obrotu wrzecion skrędarki w kierunku przeciwnym do obrotów wskazówek zegara.

Zadanie 31.

Co należy zmienić, aby zwiększyć wydajność przewijarki wałkowej?

- A. Stopień oczyszczenia nitki.
- B. Prędkość wałka rowkowego.
- C. Naprężenie przewijanej nitki.
- D. Rodzaj cewki, na którą nawijana jest nitka.

Zadanie 32.

Którego urządzenia należy użyć, aby sprawdzić czy przędza nitkowana ma wytrzymałość zgodną z warunkami technologicznymi?

- A. Zrywarki.
- B. Higrometru.
- C. Skrętomierza.
- D. Wagi kątovej.

Zadanie 33.

Do właściwości użytkowych dzianiny nie zalicza się

- A. higroskopijności.
- B. elastyczności.
- C. kurczliwości.
- D. ścisłości.

Zadanie 34.

Ruch łąwy obręczkowej przędzarki powoduje

- A. rozciąganie niedoprzędu.
- B. nawijanie przędzy na cewkę.
- C. oczyszczanie aparatu rozciągowego.
- D. układanie kolejno nawijanych warstw wzdłuż cewki.

Zadanie 35.

W przędzarce obrączkowej skręt przędzy reguluje się, zmieniając

- A. kształt obrączki.
- B. koła zębate zmianowe.
- C. skok łąwy obrączkowej.
- D. prędkość łąwy obrączkowej.

Zadanie 36.

Niezamierzone poprzeczne pasy na tkaninie powstają na skutek

- A. pomieszania przędzy wątkowej.
- B. pomieszania przędzy osnowowej.
- C. błędnego nawleczenia przędzy osnowowej do płochy.
- D. błędnego nawleczenia przędzy osnowowej do nicielnic.

Zadanie 37.

W trakcie pracy szydełkarki cylindrycznej dziewiarz, zgodnie z instrukcją bezpiecznej obsługi, powinien

- A. demontować osłony napędu maszyny.
- B. kontrolować jakość produkowanej dzianiny.
- C. wykonywać prace konserwatorskie przy maszynie.
- D. dokonywać naprawy instalacji elektrycznej maszyny.

Zadanie 38.

Przyczyną powstawania przewężeń w niedoprzędzie produkowanym systemem wełniarskim zgrzebnym jest

- A. wkręcenie się w przędzę puchu nagromadzonego na maszynie.
- B. zbyt duży rozciąg w rozdzielaczu rzemykowym.
- C. połączenie się dwóch niedoprzędów.
- D. zbyt wilgotna mieszanka.

Zadanie 39.

W czasie pracy przewijarki wałkowej operator postępuje zgodnie z instrukcją obsługi, usuwając

- A. nożyczkami nawinięte nitki na wałek rowkowy.
- B. nożem nawinięte nitki na wałek rowkowy.
- C. szmatą kurz z osłon wałka rowkowego.
- D. zrywy przędzy.

Zadanie 40.

Przyczyną nawijania się warstwy włókien na wałki aparatu rozciągowego niedoprzędzarki skrzydełkowej jest

- A. pocienienie taśm zasilających.
- B. pokaleczony wałek rozciągowy.
- C. nieprawidłowe łączenie końców taśm.
- D. nieprawidłowe rozstawienie wałków rozciągowych.

www.EgzaminZawodowy.info