

Nazwa  
kwalifikacji:**Opracowywanie dokumentacji wytwarzania włókienniczych wyrobów  
dekoracyjnych**Oznaczenie  
kwalifikacji:**A.42**Numer zadania: **01**

Kod arkusza:

**A.42-01-0\_klucz1**

Wersja arkusza:

**z1**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Warunki przeprowadzenia pomiarów skrętu przędzy</b>
	<i>Wpisane w Tabeli 1.</i>
R.1.1	W Kolumnie "Metoda wyznaczania skrętu przędzy": Metoda doprowadzenia przędz składowych do równoległości
R.1.2	W Kolumnie "Masa liniowa przędzy" $T_t - 400$
R.1.3	W Kolumnie "Napężenie normalne" $Q_p - 200 \pm 40$ cN
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Karta pomiarów</b>
	<i>Wpisane w Tabeli 2.</i>
R.2.1	Długości zakleszczonego odcinka przędzy - 500 mm
R.2.2	Wielkość rozstępu $R = 75$
R.2.3	Wielkość przedziału klasowego $\lambda = 5$
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Opracowanie wyników pomiaru skrętu przędzy</b>
	<i>Wpisane w Tabeli 3.</i>
R.3.1	W każdym wierszu ustalenie wielkości przedziału klasowego 5 jednostek
R.3.2	Wynik częstotliwości występowania $Z$ suma $n = 20$
R.3.3	Wykonanie kumulacji I i obliczenie $S_1 = 122$
R.3.4	Wykonanie kumulacji II i obliczenie $S_2 = 533$
R.3.5	Wynik średniej arytmetycznej pomiarów $\tau = 50,5$
R.3.6	Wynik średniego odchylenia $s = 15,8$
R.3.7	Wynik współczynnika zmienności $V = 31,3 \%$
R.3.8	Wynik względnego błędu przypadkowego $p = 14,4 \%$
R.3.9	Wynik średniej liczby skrętów na 1 m $\tau_m = 101$ skr/m