

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja procesów wytwarzania wyrobów ze szkła

Oznaczenie
kwalifikacji:

A.47

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.47-01-19.01

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Parametry pracy wanny szklarskiej - tabela 2
R.1.1	dobowe wydobycie masy szklanej obliczono uwzględniając zapotrzebowanie trzech linii produkcyjnych
R.1.2	obliczono sumaryczne dobowe wydobycie masy szklanej Wm
R.1.3	zapisana wydajność jednostkowa wanny szklarskiej w kg/m ² wynika z obliczenia dobowego wydobycia masy szklanej
R.2	Rezultat 2: Dobowe zapotrzebowanie wanny szklarskiej na poszczególne surowce szklarskie i stłuczkę – tabela 3
Uwaga: Kryteria od R.2.1 do R.2.7 należy uznać za spełnione, jeśli wpisane wartości wynikają z R.1.1 W tabeli zapisana:	
R.2.1	masa stłuczki szklanej w kg: 167 447 ÷ 167 448
R.2.2	masa piasku w kg: 89 394 ÷ 89 395
R.2.3	masa sody w kg: 32 867 ÷ 32 868
R.2.4	masa dolomitu w kg: 9 479 ÷ 9 480
R.2.5	masa skalenia w kg: 13 581 ÷ 13 582
R.2.6	masa wapienia w kg: 20 223 ÷ 20 224
R.2.7	masa siarczku w kg: 1 901 ÷ 1 902
R.3	Rezultat 3: Dobowa produkcja poszczególnych butelek z uwzględnieniem odpadu – tabela 4
<i>W tabeli zapisana dobową produkcją butelek:</i>	
R.3.1	o masie 160 g w szt.: 624 096
R.3.2	o masie 270 g w szt.: 368 784
R.3.3	o masie 400 g w szt.: 248 220
R.4	Rezultat 4: Schemat blokowy procesu produkcji butelek
<i>W blokach schematu wpisano:</i>	
R.4.1	Topienie
R.4.2	Formowanie
R.4.3	Gorąca obróbka powierzchniowa lub Obróbka powierzchniowa
R.4.4	Odprężanie
R.4.5	Uszlachetnianie na zimno lub Uszlachetnianie
R.4.6	Kontrola jakości
R.4.7	Pakowanie