

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Organizacja i kontrolowanie procesów technologicznych w przemyśle chemicznym

A.56

Numer zadania: 01

Kod arkusza: A.56-01-01_zo

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Dane produkcyjne - wyniki obliczeń związanych z przeprowadzeniem procesu koksowania jednorazowej partii węgla -Tabela 1
wpisane:	
R.1.1	Obliczony wagowy skład mieszaniny poddawanej koksowaniu: <ul style="list-style-type: none">• 30 t węgla typu 31• 37,5 t węgla typu 32 lub 37 t węgla typu 32 lub 38 t węgla typu 32• 60 t węgla typu 33• 22,5 t węgla typu 34 lub 22 t węgla typu 34 lub 23 t węgla typu 34
R.1.2	Obliczona maksymalna pojemność jednej komory: 12 / 12 m ³
R.1.3	Obliczona pojemność jednej komory przy założonym stopniu załadowania: 9 / 9 m ³
R.1.4	Obliczona objętość mieszanki węglowej ładowanej do komór: 120 / 120 m ³
R.1.5	Obliczona liczba niezbędnych komór koksowniczych stanowiących baterię: 14
R.1.6	Obliczona masa koksu otrzymanego w procesie koksowania: 112,5 / 112,5 t
R.1.7	Obliczona masa gazu koksowniczego otrzymanego w procesie koksowania: 24 / 24 t
R.1.8	Obliczona masa smoły węglowej otrzymanej w procesie koksowania: 5,25 / 5,25 t
R.1.9	Obliczona masa benzolu otrzymanego w procesie koksowania: 1,65 / 1,65 t
R.1.10	Obliczona masa amoniaku otrzymanego w procesie koksowania: 0,45 / 0,45 t
R.2	Rezultat 2: Uproszczony schemat blokowy procesu koksowania, od etapu przygotowania mieszanki wsadowej do rozdzielania poszczególnych produktów
R.2.1	W pozycji 2 legendy do schematu wpisana operacja technologiczna: koksowanie węgla / koksowanie mieszanki węglowej / koksowanie surowca / koksowanie
R.2.2	W pozycji 4 legendy do schematu wpisana operacja technologiczna: odsmalanie / odsmalanie gazu
R.2.3	W pozycji 5 legendy do schematu wpisana operacja technologiczna: saturacja / wydzielanie / saturacja amoniaku / wydzielanie amoniaku
R.2.4	W pozycji 8 legendy do schematu wpisana operacja technologiczna: desorpcja / desorpcja benzolu
R.2.5	W pozycji 9 legendy do schematu wpisany surowiec: węgiel / mieszanka węglowa
R.2.6	W pozycji 11 legendy do schematu wpisany produkt: koks / bryła koksowa
R.2.7	W pozycji 12 legendy do schematu wpisany produkt: gaz koksowniczy
R.2.8	W pozycji 15 legendy do schematu wpisany produkt: benzol
R.2.9	W pozycji 16 legendy do schematu wpisany produkt: siarczan(VI) amonu / (NH ₄) ₂ SO ₄ / siarczan amonu
R.3	Rezultat 3: Wykaz punktów kontroli temperatury -Tabela 2
R.3.1	Dla komory koksowniczej podana mierzona temperatura: 1000°C oraz termometr: Pirometr CTlaserF2
R.3.2	Dla chłodnicy wstępnego chłodzenia podana mierzona temperatura: 80-90°C oraz termometr: Rozszerzalnościowy IFC / Bimetaliczny model 55
R.3.3	Dla odsmalacza podana mierzona temperatura: 25°C oraz termometr: Bimetaliczny model 55 / Elektroniczny TCh5
R.3.4	Dla saturatora podana mierzona temperatura: 25°C oraz termometr: Elektroniczny TCh5 / Bimetaliczny model 55
R.3.5	Dla chłodnicy końcowego chłodzenia podana mierzona temperatura: 15°C oraz termometr: Elektroniczny TCh5
R.3.6	Dla absorbera benzolu podana mierzona temperatura: 15°C oraz termometr: Elektroniczny TCh5
R.3.7	Dla desorbera benzolu podana mierzona temperatura: 50°C oraz termometr: Bimetaliczny model 55 / Manometryczny gazowy 02113
R.4	Rezultat 4: Dobór środków ochrony indywidualnej i zbiorowej pracowników wybranych działań koksowni -Tabela 3
R.4.1	Dla obsługi komory koksowniczej podane przynajmniej trzy środki ochrony indywidualnej spośród wymienionych: kombinezony i fartuchy żaroodporne, ubranie ochronne, rękawice ochronne, okulary ochronne, maska ochronna / maska przeciwpyłowa, rękawice ochronne odporne na wysokie temperatury, okrycia głowy (kapelusze lub berety), osłony lub półosłony twarzy, buty na podszewkach antypoślizgowych
R.4.2	Dla obsługi kolumny absorpcji i desorpcji benzolu podane przynajmniej trzy środki ochrony indywidualnej spośród wymienionych: maska przeciwgazowa z odpowiednim filtrem (pochłaniacz na pary organiczne), okulary ochronne typu gogle, rękawice ochronne odporne na działanie chemikaliów, ubranie ochronne wykonane z materiałów powlekanych, antyelektrostatyczne, krem barierowo-ochronny do skóry
R.4.3	Dla obsługi komory koksowniczej podany przynajmniej jeden środek ochrony zbiorowej spośród wymienionych: wentylacja, gaśnica, koc gaśniczy, prysznic, pomieszczenia bardzo dobrze wentylowane, oświetlone, wyposażone w gaśnice i indywidualne aparaty tlenowe
R.4.4	Dla obsługi kolumny absorpcji i desorpcji benzolu podany przynajmniej jeden środek ochrony zbiorowej spośród wymienionych: wentylacja/e, instalacja wywiewna miejscowa i ogólna, natrysk do płukania oczu, oczomyjka, prysznic