

Nazwa  
kwalifikacji:

**Organizacja i kontrolowanie procesów w przemyśle ceramicznym**

Oznaczenie  
kwalifikacji:

**CES.03**

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**CES.03-01-24.06-SG**

Wersja arkusza:

**SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Polecenie dla osoby sporządzającej masę - tabela 1</b>
<i>W tabeli zapisane:</i>	
R.1.1	Nazwa mieszarki (rodzaj): <b>mieszarka z mieszadłem śmigłowym lub mieszadło śmigłowe</b>
R.1.2	Nazwa sporządzanej masy ceramicznej (rodzaj): <b>lejna</b>
R.1.3	Typ mieszarki: <b>MŚ 2</b>
R.1.4	Całkowity ciężar masy w kg : <b>2439</b>
R.1.5	Objętość sporządzanej masy w m <sup>3</sup> : <b>1,6 m<sup>3</sup></b>
R.1.6	Pojemność użytkowa zbiornika mieszarki w m <sup>3</sup> : <b>2 m<sup>3</sup></b>
R.1.7	Czas mieszania w h: ~ <b>3,0 h</b>
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Polecenie dla osoby odpowierającej masę - tabela 2</b>
<i>W tabeli zapisane:</i>	
R.2.1	Nazwa mieszarki (rodzaj): <b>mieszarek z mieszadłem planetarnym lub mieszadło planetarne</b>
R.2.2	Typ mieszarki: <b>MP 2</b>
R.2.3	Objętość odpowieranej masy po uwzględnieniu straty produkcyjnej: <b>1,5 m<sup>3</sup></b>
R.2.4	Pojemność użytkowa zbiornika mieszarki: <b>2 m<sup>3</sup></b>
R.2.5	Czas mieszania: ~ <b>12,0 h</b>
R.2.6	Masa przeznaczona do formowania: <b>ceramiki sanitarnej lub umywalek lub muszli lub wyroby sanitarne</b>
R.2.7	Minimalny całkowity czas na przygotowanie masy do odlewania: ~ <b>15,0 h</b>
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Zlecenie badań dla laboratorium - tabela 3</b>
<i>W tabeli zapisane:</i>	
R.3.1	Badanie masy: <b>lejnej lub na wyroby sanitarne</b>
R.3.2	Rodzaj badania: <b>oznaczenie lepkość lub oznaczenie płynność lub oznaczenie współczynnika gęstnienia lub oznaczenie szybkości tworzenia się czerepu lub inne możliwe do badania mas lejnych</b> UWAGA: ocena dwóch badań
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Opis schematu urządzenia na podstawie rysunku 1 - tabela 4</b>
<i>W tabeli zapisane:</i>	
R.4.1	Urządzenie do formowania: <b>umywalek lub wyroby sanitarne</b>
R.4.2	Metoda i rodzaj formowania: <b>odlewanie lub odlewanie w formach gipsowych lub bateryjne</b>
R.4.3	Technika odlewania: <b>pełne lub nalewne lub dolewne lub rdzeniowe</b>
R.4.4	Rodzaj form: <b>gipsowe</b>
R.4.5	Znaczenie oznaczeń na schemacie: <b>1 - formy lub formy gipsowe</b>
R.4.6	Znaczenie oznaczeń na schemacie: <b>2 - przewód sprężonego powietrza lub przewód doprowadzający powietrze</b>
R.4.7	Znaczenie oznaczeń na schemacie: <b>3 - dociskacz form</b>
R.4.8	Znaczenie oznaczeń na schemacie: <b>4 - rama z rolkami do przesuwania form lub stół lub taśma rolkowa</b>
R.4.9	Znaczenie oznaczeń na schemacie: <b>5 - przewód doprowadzającymi masę (gęstwą) lub doprowadzanie masy (gęstwy) lub zawory na przewodzie doprowadzenia masy (gęstwy)</b>
R.4.10	Znaczenie oznaczeń na schemacie: <b>6 - rynna odprowadzająca nadmiar masy (gęstwy) lub rynna ściekowa na masę (gęstwą)</b>