

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:
Numer zadania:
Kod arkusza:
Wersja arkusza:

Organizacja i kontrolowanie procesów w przemyśle ceramicznym

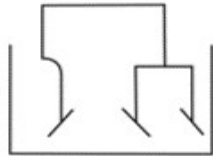
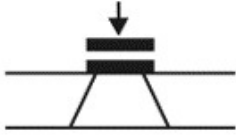
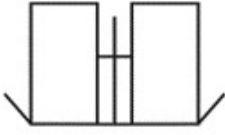

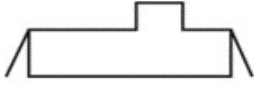
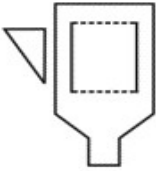
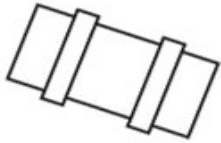

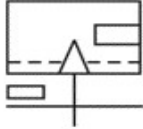
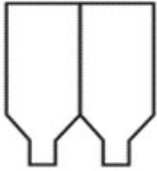


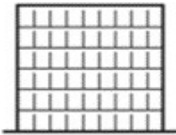
CES.03

01

CES.03-01-26.01-SG

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Schemat produkcji wyrobów szamotowych ogniotrwałych – rysunek 2
<i>W schemacie produkcji wyrobów szamotowych ogniotrwałych uwzględnione:</i>	
R.1.1	narysowany wagon kolejowy (symbol 14) i magazyn surowców (symbol 12)
R.1.2	narysowany ciąg przygotowania szamotu czyli: kruszarka szczękowa (symbol 4), młyn kulowy (symbol 6) lub gniotownik (symbol 3), sito (symbol 8)
R.1.3	narysowany ciąg przygotowania gliny ogniotrwałej czyli: strugarka (symbol 9), suszarnia obrotowa (symbol 7), kruszarka prętowa (symbol 11), sito (symbol 8)
R.1.4	narysowane silosy z surowcami (symbol 10)
R.1.5	narysowany mieszalnik Eiricha (symbol 1) lub gniotownik (symbol 3)
R.1.6	narysowana prasa hydrauliczna (symbol 2)
R.1.7	narysowana suszarnia komorowa (symbol 13) lub tunelowa
R.1.8	narysowany piec tunelowy (symbol 5)
R.1.9	zachowane oddzielne ciągi przygotowania dla szamotu i osobno dla gliny (R1.2 i R1.3)
R.1.10	zachowaną kolejność (symbol 10, 1 lub 3, 2, 13, 5)
R.2	Rezultat 2: Raport produkcyjny Działu przygotowania surowców – tabela 3
R.2.1	Maszyny i urządzenia ciągu przygotowania szamotu - zapisane: kruszarka szczękowa i młyn kulowy lub gniotownik
R.2.2	Maszyny i urządzenia ciągu przygotowania gliny ogniotrwałej - zapisane: strugarka, suszarnia obrotowa i kruszarka prętowa
R.2.3	Ilość szamotu poddana obróbce w kg - zapisane: 70 000
R.2.4	Ilość gliny ogniotrwałej poddana obróbce w kg - zapisane: 30 000
R.2.5	Strata produkcyjna w Dziale przygotowania surowców w % dla szamotu i gliny ogniotrwałej - zapisane: 2
R.2.6	Wydajność rzeczywista Działu przygotowania surowców wyrażona w kg/tydzień - szamot - zapisane: 68 600
R.2.7	Wydajność rzeczywista Działu przygotowania surowców wyrażona w kg/tydzień - glina ogniotrwała - zapisane: 29 400
R.3	Rezultat 3: Raport produkcyjny Działu przygotowania mas ceramicznych – tabela 4
<i>Uwaga. Kryteria należy uznać za spełnione również w sytuacjach związanych z przenoszeniem adekwatnych wartości z innych elementów rozwiązania zadania, w tym w przypadkach wartości liczbowych zapisanych poniżej w nawiasach.</i>	
<i>W raporcie zapisane odpowiednio:</i>	
R.3.1	Skład surowcowy masy w kg/tydzień - szamot: 68 600 i glina ogniotrwała: 29 400 (lub 70 000 i 30 000)
R.3.2	Razem surowce stałe w masie w kg/tydzień - 98 000 (lub 100 000)
R.3.3	Zawartość wody w masie w %: 12
R.3.4	Zawartość wody w masie w kg/tydzień: 11 760 (lub 12 000)
R.3.5	Razem surowce stałe i woda w masie w kg/tydzień: 109 760 (lub 112 000)
R.3.6	Strata produkcyjna w Dziale przygotowania mas ceramicznych w %: 5
R.3.7	Wydajność rzeczywista Działu przygotowania mas ceramicznych wyrażona w kg/tydzień: 104 272 (lub 106 400)
R.3.8	Wydajność rzeczywista Działu przygotowania mas ceramicznych wyrażona w kg/dzień: 14 896 (lub 15 200)
R.3.9	Typ masy: masa sypka
R.3.10	Nazwa masy: masa szamotowa ogniotrwała
R.4	Rezultat 4: Wyroby szamotowe ogniotrwałe – ogólne informacje – tabela 5
<i>Zapisane odpowiednio:</i>	
R.4.1	Nazwa wyrobu: wyrób ogniotrwały szamotowy lub wyrób ogniotrwały lub wyrób szamotowy
R.4.2	Podstawowe kryterium oceny jakości wyrobu: ogniotrwałość zwykła
R.4.3	Charakter chemiczny wyrobu: kwaśny
R.4.4	Inna nazwa szamotu, oznaczona symbolem PG: glina palona
R.4.5	Metoda formowania wyrobów według <i>Opisu produkcji wyrobów szamotowych ogniotrwałych</i> : prasowanie
R.4.6	Przykładowe zastosowanie wyrobu (zapisany co najmniej jeden przykład): wielkie piece, nagrzewnice wielkopiecowe, piece koksownicze, piece grzewcze, piece i urządzenia ciepłne w odlewnictwie, w przemyśle szklarskim, ceramicznym, cementowym i energetyce

1. 	2. 	3. 
4. 	5. 	6. 
7. 	8. 	9. 
10. 	11. 	12. 
13. 	14. 