

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesu przeróbki kopalin stałych**

Oznaczenie kwalifikacji: **M.36**

Numer zadania: 01

Kod arkusza: **M.36-01-15-08**

Lp.	Rezultaty podlegające ocenie/kryteria oceny																		
R.1 Tabela 1. Analiza ilościowa rozkładu strumieni mas na poszczególnych etapach klasyfikacji i rozdrabniania																			
1	W wierszu 1 (Przesiewanie ϕ 200 mm, produkt górny) zapisano kolejno: powyżej lub „+” lub „>” 200; 30,0; 750,0																		
2	W wierszu 2 (Przesiewanie ϕ 200 mm, produkt dolny) zapisano kolejno: poniżej lub „-” lub „<” 200; 70,0; 1750,0																		
3	W wierszu 3 (Przesiewanie ϕ 20 mm, produkt górny) zapisano kolejno: 20 – 200; 50,0; 1250,0																		
4	W wierszu 4 (Przesiewanie ϕ 20 mm, produkt dolny) zapisano kolejno: 0 – 20; 50,0; 1250,0																		
5	W wierszu 5 (Przesiewanie ϕ 0,5 mm, produkt górny) zapisano kolejno: 0,5 – 20; 37,5/75; 937,5																		
6	W wierszu 6 (Przesiewanie ϕ 0,5 mm, produkt dolny) zapisano kolejno: 0 – 0,5; 12,5/25; 312,5																		
R.2 Tabela 2. Skład ziarnowy koncentratu oraz odpadu flotacyjnego (tolerancja wyników $\pm 0,05$)																			
1	W podtabeli KONCENTRAT w kolumnie 4 zapisano kolejno: 14,55; 34,57; 12,80; 14,24; 23,84; 100,00																		
2	W podtabeli KONCENTRAT w kolumnie 5 zapisano kolejno: 14,55; 49,12; 61,92; 76,16; 100,00																		
3	W podtabeli ODPAD w kolumnie 4 zapisano kolejno: 7,14; 28,57; 11,43; 21,43; 31,43; 100,00																		
4	W podtabeli ODPAD w kolumnie 5 zapisano kolejno: 7,14; 35,71; 47,14; 68,57; 100,00																		
R.3 Rysunek 2. Kumulowana krzywa składu ziarnowego dla koncentratu i odpadu wydzielonych podczas procesu flotacji oraz wskazanie produktu o drobniejszym uziarnieniu																			
1	<p>Na wykres naniesiono punkty z Tabeli 2 oraz poprowadzono przez nie dwie krzywe.</p> <table border="1"> <caption>Dane do rysunku 2</caption> <thead> <tr> <th>Wielkość ziarna, d_G, mm</th> <th>Wychód kumulowany, Σ%, % (KONCENTRAT)</th> <th>Wychód kumulowany, Σ%, % (ODPAD)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>0,05</td> <td>14,55</td> <td>7,14</td> </tr> <tr> <td>0,1</td> <td>49,12</td> <td>28,57</td> </tr> <tr> <td>0,2</td> <td>61,92</td> <td>47,14</td> </tr> <tr> <td>0,5</td> <td>100,00</td> <td>100,00</td> </tr> </tbody> </table>	Wielkość ziarna, d_G , mm	Wychód kumulowany, Σ %, % (KONCENTRAT)	Wychód kumulowany, Σ %, % (ODPAD)	0,0	0	0	0,05	14,55	7,14	0,1	49,12	28,57	0,2	61,92	47,14	0,5	100,00	100,00
Wielkość ziarna, d_G , mm	Wychód kumulowany, Σ %, % (KONCENTRAT)	Wychód kumulowany, Σ %, % (ODPAD)																	
0,0	0	0																	
0,05	14,55	7,14																	
0,1	49,12	28,57																	
0,2	61,92	47,14																	
0,5	100,00	100,00																	
2	Zapisano odpowiedź na pytanie "Który z produktów flotacji charakteryzuje się drobniejszym uziarnieniem?" - KONCENTRAT																		
R.4 Uzysk popiołu w koncentracie flotacyjnym																			
1	Obliczono uzysk popiołu w koncentracie flotacyjnym: 24%																		
R.5 Tabela 3. Elementy budowy maszyny przeróbczej																			
1	W wierszu Nazwa maszyny zapisano: Osadzarka /tłokowa																		
2	W części dotyczącej składowych maszyny w kolumnie 2 zapisano kolejno (numer na schemacie): 3, 1, 2, 4																		

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl