

Nazwa  
kwalifikacji:  
Oznaczenie  
kwalifikacji:

**Organizacja i kontrolowanie procesów w przemyśle ceramicznym**

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**CES.03-01-24.01-SG**

Wersja arkusza:

**SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Dyspozycja dla formierza - tabela 1</b>
<i>W tabeli zapisane:</i>	
R.1.1	nazwa urządzenia: prasa ślimakowa odpowietrzająca
R.1.2	typ urządzenia: <i>BV600</i>
R.1.3	ciśnienie jednostkowe: <i>0,9-1,5 MPa</i>
R.1.4	technika formowania: <i>ciągnięcie pasma masy lub wytłaczanie pasma masy</i>
R.1.5	wydajność urządzenia szt./godz.: 2600-2800
R.1.6	rodzaj formy: <i>ustnik lub wylotnik</i>
R.1.7	wymiary przekroju pasma masy: <i>271,7*130,4 ±1 mm</i> lub z zakresu ±1 mm
R.1.8	odległość cięcia pasma masy: <i>70,7 ±1 mm</i> lub z zakresu ±1 mm
R.1.9	określenie ilości uformowanych półfabrykatów szt. – 22 222 (zaokrągleniu do pełnych jednostki) lub wartość 22 000
R.1.10	strata produkcyjna: 10%
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Zamówienie na masę - tabela 2</b>
<i>W tabeli zapisane:</i>	
R.2.1	rodzaj masy: <i>plastyczna</i>
R.2.2	wilgotność masy: <i>18-25%</i>
R.2.3	skurczliwość masy: <i>8%</i>
R.2.4	określenie zapotrzebowania na masę m <sup>3</sup> : <i>55,56 (56 w zaokrągleniu) lub 55</i>
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Zamówienie na palety ładunkowe - tabela 3</b>
<i>W tabeli zapisane:</i>	
R.3.1	rodzaj palet: <i>ładunkowa lub drewniana lub europaleta</i>
R.3.2	ładowności palety: <i>400 szt.</i>
R.3.3	określenie zabezpieczenia wyrobów na paletach: <i>folia lub owinięta folią lub zafoliowana</i>
R.3.4	określenie liczby palet: <i>50 szt.</i>
R.3.5	łączna liczba cegieł na paletach: <i>20 000 szt.</i>