

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
R.1	Rezultat 1: Polecenie dla osoby sporządzającej masę - tabela 1
<i>W tabeli zapisane:</i>	
R.1.1	Nazwa mieszarki (rodzaj): mieszarka z mieszadłem śmigłowym lub mieszadło śmigłowe
R.1.2	Nazwa sporządzanej masy ceramicznej (rodzaj): lejna
R.1.3	Typ mieszarki: MŚ 2
R.1.4	Całkowity ciężar masy w kg : 2439
R.1.5	Objętość sporządzanej masy w m ³ : 1,6 m³
R.1.6	Pojemność użytkowa zbiornika mieszarki w m ³ : 2 m³
R.1.7	Czas mieszania w h: ~ 3,0 h
R.2	Rezultat 2: Polecenie dla osoby odpowierającej masę - tabela 2
<i>W tabeli zapisane:</i>	
R.2.1	Nazwa mieszarki (rodzaj): mieszarek z mieszadłem planetarnym lub mieszadło planetarne
R.2.2	Typ mieszarki: MP 2
R.2.3	Objętość odpowieranej masy po uwzględnieniu straty produkcyjnej: 1,5 m³
R.2.4	Pojemność użytkowa zbiornika mieszarki: 2 m³
R.2.5	Czas mieszania: ~ 12,0 h
R.2.6	Masa przeznaczona do formowania: ceramiki sanitarnej lub umywalek lub muszli lub wyroby sanitarne
R.2.7	Minimalny całkowity czas na przygotowanie masy do odlewania: ~ 15,0 h
R.3	Rezultat 3: Zlecenie badań dla laboratorium - tabela 3
<i>W tabeli zapisane:</i>	
R.3.1	Badanie masy: lejnej lub na wyroby sanitarne
R.3.2	Rodzaj badania: oznaczenie lepkość lub oznaczenie płynność lub oznaczenie współczynnika gęstnienia lub oznaczenie szybkości tworzenia się czerepu lub inne możliwe do badania mas lejnych UWAGA: ocena dwóch badań
R.4	Rezultat 4: Opis schematu urządzenia na podstawie rysunku 1 - tabela 4
<i>W tabeli zapisane:</i>	
R.4.1	Urządzenie do formowania: umywalek lub wyroby sanitarne
R.4.2	Metoda i rodzaj formowania: odlewanie lub odlewanie w formach gipsowych lub bateryjne
R.4.3	Technika odlewania: pełne lub nalewne lub dolewne lub rdzeniowe
R.4.4	Rodzaj form: gipsowe
R.4.5	Znaczenie oznaczeń na schemacie: 1 - formy lub formy gipsowe
R.4.6	Znaczenie oznaczeń na schemacie: 2 - przewód sprężonego powietrza lub przewód doprowadzający powietrze
R.4.7	Znaczenie oznaczeń na schemacie: 3 - dociskacz form
R.4.8	Znaczenie oznaczeń na schemacie: 4 - rama z rolkami do przesuwania form lub stół lub taśma rolkowa
R.4.9	Znaczenie oznaczeń na schemacie: 5 - przewód doprowadzającymi masę (gęstwą) lub doprowadzanie masy (gęstwy) lub zawory na przewodzie doprowadzenia masy (gęstwy)
R.4.10	Znaczenie oznaczeń na schemacie: 6 - rynna odprowadzająca nadmiar masy (gęstwy) lub rynna ściekowa na masę (gęstwą)