

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Numer zadania:

Kod arkusza:

Wersja arkusza:

Organizacja i kontrolowanie procesów w przemyśle ceramicznym

CES.03

01

CES.03-01-24.01-SG

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Dyspozycja dla formierza - tabela 1
	<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>ciąglenie 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 jednośc) lub wartość 22 000
R.1.10	strata produkcyjna: 10%
R.2	Rezultat 2: Zamówienie na masę - tabela 2
	<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 ³ : <i>55,56</i> (56 w zaokrągleniu) lub 55
R.3	Rezultat 3: Zamówienie na palety ładunkowe - tabela 3
	<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>