

azwa
walifikacji:
ymbol
walifikacji:

umer zadania:

od arkusza:

ersja arkusza:

Organizacja i kontrolowanie procesów w przemyśle ceramicznym

CES.03

01

CES.03-01-26.06-SG

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Etapy produkcji wazonów porcelanowych w kolejności technologicznej - tabela 1
	<i>wpisane:</i>
R.1.1	poz. 1 - <i>przygotowanie masy</i>
R.1.2	poz. 2- <i>formowanie</i>
R.1.3	poz. 3 - <i>suszenie</i>
R.1.4	poz. 4 - <i>wypalanie na biskwit</i>
R.1.5	poz. 5 - <i>szklwienie</i>
R.1.6	poz. 6 - <i>wypalanie na ostro</i>
R.1.7	poz. 7 - <i>nakładanie kalki</i>
R.1.8	poz. 8 - <i>wypalanie zdobień</i>
R.1.9	poz. 9 - <i>kontrola końcowa i pakowanie</i>
R.2	Rezultat 2: Parametry i wskaźniki monitorowane na etapach formowania i suszenia - tabela 2
	<i>wpisane odpowiednio:</i>
R.2.1	poz. 1A - <i>wymiar, gęstość</i>
R.2.2	poz. 1B - <i>temperatura, czas suszenia, wilgotność po suszeniu</i>
R.2.3	poz. 2A - <i>wymiar zgodny z tolerancją, brak deformacji wizualnej</i>
R.2.4	poz. 2B - <i>odpowiednia wilgotność po suszeniu</i>
R.3	Rezultat 3: Identyfikacja i udziały surowców w masie porcelanowej –tabela 3
	<i>wpisane odpowiednio:</i>
R.3.1	poz. 1A - <i>kaolin</i>
R.3.2	poz. 1B - <i>50%</i>
R.3.3	poz. 1C - <i>250 kg</i>
R.3.4	poz. 2A - <i>skaleń</i>
R.3.5	poz. 2B - <i>25%</i>
R.3.6	poz. 2C - <i>125 kg</i>
R.3.7	poz. 3A - <i>piasek kwarcowy</i>
R.3.8	poz. 3B - <i>25%</i>
R.3.9	poz. 3C - <i>125 kg</i>
R.4	Rezultat 4: Plan produkcji – tabela 4
	<i>wpisane odpowiednio:</i>
R.4.1	Nazwa masy: <i>porcelanowa</i>
R.4.2	Rodzaj masy ze względu na zawartość wody: <i>lejna</i>
R.4.3	Liczba formowanych wazonów [szt.]: <i>2000</i>
R.4.4	Metoda formowania wazonu: <i>odlewania lub odlewania pustego lub odlewanie jednostronne</i>
R.4.5	Zużycie masy na 1 sztukę [ml]: <i>220</i>
R.4.6	Zużycie masy na 2 000 sztuk [ml]: <i>440 000</i>
R.4.7	Zużycie masy na 2 000 sztuk [l]: <i>440</i>
R.4.8	Zużycie arkuszy kalki [szt.]: <i>1000</i>
R.5	Rezultat 5: Charakterystyka technologii produkcji form gipsowych – tabela 5
	<i>wpisane odpowiednio:</i>
R.5.1	Podstawowy minerał skałotwórczy skał gipsowych: <i>uwodniony siarczan wapnia lub dwuwodny siarczan (VI) wapnia lub uwodniony siarczan (VI) wapnia</i>
R.5.2	Wzór gipsu naturalnego: $\text{CaSO}_4 \cdot 2 \text{H}_2\text{O}$
R.5.3	Otrzymywanie gipsu modelarskiego (napisz reakcję chemiczną): $\text{CaSO}_4 \cdot 2 \text{H}_2\text{O} \rightarrow \text{CaSO}_4 \cdot 1/2 \text{H}_2\text{O}$
R.5.4	Wyjaśnij zjawisko wiązania gipsu modelarskiego: <i>Gips zarobiony wodą przekształca się po pewnym czasie w twardą masę niedającą się w rękach rozgnieść czy ukruszyć lub inny równoważny zapis</i>
R.5.5	Aparat do badania czasu wiązania gipsu: <i>aparat Vicata</i>
R.5.6	A - Etapy wykonywania formy gipsowej: <i>wykonanie modelu</i>
R.5.7	B - Etapy wykonywania formy gipsowej: <i>wykonanie formy modelowej</i>

R.5.8	C - Etapy wykonywania formy gipsowej: <i>wykonanie formy-matki</i>
R.5.9	D - Etapy wykonywania formy gipsowej: <i>wykonanie formy roboczej</i>
R.6	Rezultat 6: Kryteria oceny wizualnej wazonu porcelanowego – tabela 6
	<i>wpisane odpowiednio:</i>
R.6.1	Ogólny wygląd (wskazane dwa kryteria): <i>Brak pęknięć, odprysków, deformacji, muszek lub równoważny zapis</i>
R.6.2	Wykończenie powierzchni (wskazane dwa kryteria): <i>gładka, brak smug, nierówności, niedomalowań lub równoważny zapis</i>
R.6.3	Jakość zdobień: <i>Pełne wzory bez ubytków lub równoważny zapis</i>
R.6.4	Pomiar wymiarów: <i>wysokość 320 mm, średnica górna i podstawa po 100 mm, średnica w najszerszym miejscu 160 mm lub zgodna z danym w zadaniu w pkt. 6</i>
R.6.5	Dźwięk po delikatnym stuknięciu wazonem: <i>Dzwoniący</i>