

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Numer zadania:

Kod arkusza:

Wersja arkusza:

Obsługa maszyn i urządzeń do przeróbki mechanicznej kopalin

GIW.05

02

GIW.05-02-26.01-SG

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Nazwy procesów przeróbczych i maszyn stosowanych w zakładzie - tabela 2
<i>Kryteria R.1.1-R.1.10 uważa się za spełnione pod warunkiem, że zdający zapisał pełne nazwy procesów i maszyn przeróbczych. Zdający zapisał:</i>	
R.1.1	w wierszu 1 w kolumnie 1 i 2 kolejno: klasyfikacja mechaniczna; przesiewacz wibracyjny
R.1.2	w wierszu 2 w kolumnie 1 i 2 kolejno: rozdrabnianie; kruszarka młotkowa
R.1.3	w wierszu 3 w kolumnie 1 i 2 kolejno: rozdrabnianie; młyn prętowy
R.1.4	w wierszu 4 w kolumnie 1 i 2 kolejno: klasyfikacja hydrauliczna; klasyfikator zwojowy
R.1.5	w wierszu 5 w kolumnie 1 i 2 kolejno: rozdrabnianie; młyn kulowy
R.1.6	w wierszu 6 w kolumnie 1 i 2 kolejno: klasyfikacja hydrauliczna; hydrocyklon
R.1.7	w wierszu 7 w kolumnie 1 i 2 kolejno: klasyfikacja hydrauliczna; hydrocyklon
R.1.8	w wierszu 8 w kolumnie 1 i 2 kolejno: rozdrabnianie; młyn kulowy
R.1.9	w wierszu 9 w kolumnie 1 i 2 kolejno: wzbogacanie flotacyjne; flotownik pneumomechaniczny
R.1.10	w wierszu 10 w kolumnie 1 i 2 kolejno (kolejność nazw w każdej z kolumn nieistotna): zagęszczanie, odwadnianie i suszenie; zagęszczacz promieniowy, prasa filtracyjna, suszarka bębnowa
R.2	Rezultat 2: Tabela 4. Rysunki, nazwy maszyn przeróbczych i ich części budowy - tabela 4.
<i>Kryteria R.2.1-R.2.10 uważa się za spełnione pod warunkiem, że zdający zapisał pełne nazwy maszyn przeróbczych i ich części. Zdający zapisał:</i>	
R.2.1	w wierszu 1 w kolumnie 2: flotownik pneumomechaniczny
R.2.2	w wierszu 1 w kolumnie 3: stator
R.2.3	w wierszu 2 w kolumnie 2: kruszarka młotkowa
R.2.4	w wierszu 2 w kolumnie 3: młot
R.2.5	w wierszu 3 w kolumnie 2: zagęszczacz promieniowy
R.2.6	w wierszu 3 w kolumnie 3: zgarniak grabiowy
R.2.7	w wierszu 4 w kolumnie 2: hydrocyklon
R.2.8	w wierszu 4 w kolumnie 3: dysza wylewu
R.2.9	w wierszu 5 w kolumnie 2: klasyfikator zwojowy
R.2.10	w wierszu 5 w kolumnie 3: spirala
R.3	Rezultat 3: Opisy pracy i nazwy maszyn przeróbczych stosowanych w zakładzie - tabela 5
<i>Kryteria R.3.1-R.3.5 uważa się za spełnione pod warunkiem, że zdający zapisał pełne nazwy maszyn przeróbczych. Zdający zapisał:</i>	
R.3.1	w wierszu 1 w kolumnie 2: kruszarka młotkowa
R.3.2	w wierszu 2 w kolumnie 2: hydrocyklon
R.3.3	w wierszu 3 w kolumnie 2: flotownik pneumomechaniczny
R.3.4	w wierszu 4 w kolumnie 2: zagęszczacz promieniowy
R.3.5	w wierszu 5 w kolumnie 2: prasa filtracyjna
R.4	Rezultat 4: Wyniki analiz granulometrycznych produktów klasyfikacji mechanicznej i wartości parametrów d_{50} - tabela 6
<i>Zdający zapisał:</i>	
R.4.1	w wierszu 1 w kolumnach 3-4: dolny
R.4.2	w wierszu 1 w kolumnach 5-6: górny

R.4.3	w kolumnie 2 w wierszach 2-9 kolejno: 4,0; 8,0; 16,0; 20,0; 40,0; 80,0; 160,0; 200,0																														
R.4.4	w kolumnie 4 w wierszach 2-9 kolejno: 15,0; 49,6; 74,8; 100,0; 100,0; 100,0; 100,0; 100,0																														
R.4.5	w kolumnie 6 w wierszach 2-9 kolejno: 0,0; 0,0; 0,0; 0,0; 25,6; 50,0; 88,6; 100,0																														
R.4.6	w wierszu 10 w kolumnach 3-4 wartość z zakresu: 7,0-9,0																														
R.4.7	w wierszu 10 w kolumnach 5-6: 80,0																														
R.5	Rezultat 5: Krzywe składu ziarnowego produktów klasyfikacji mechanicznej - rysunek 2																														
R.5.1	Zdający narysował krzywe składu ziarnowego, zastosował oznaczenia punktów na krzywych zgodnie z legendą, krzywe rozpoczął rysować od punktu (0,0). <table><thead><tr><th>Maksymalny rozmiar ziarna w klasie ziarnowej, mm</th><th>produkt dolny (%)</th><th>produkt górny (%)</th></tr></thead><tbody><tr><td>0</td><td>0</td><td>0</td></tr><tr><td>5</td><td>15</td><td>0</td></tr><tr><td>10</td><td>50</td><td>0</td></tr><tr><td>15</td><td>75</td><td>0</td></tr><tr><td>20</td><td>100</td><td>0</td></tr><tr><td>40</td><td>100</td><td>35</td></tr><tr><td>80</td><td>100</td><td>65</td></tr><tr><td>160</td><td>100</td><td>100</td></tr><tr><td>200</td><td>100</td><td>100</td></tr></tbody></table>	Maksymalny rozmiar ziarna w klasie ziarnowej, mm	produkt dolny (%)	produkt górny (%)	0	0	0	5	15	0	10	50	0	15	75	0	20	100	0	40	100	35	80	100	65	160	100	100	200	100	100
Maksymalny rozmiar ziarna w klasie ziarnowej, mm	produkt dolny (%)	produkt górny (%)																													
0	0	0																													
5	15	0																													
10	50	0																													
15	75	0																													
20	100	0																													
40	100	35																													
80	100	65																													
160	100	100																													
200	100	100																													
R.6	Rezultat 5: Parametry jakościowo-ilościowe produktów wzbogacania flotacyjnego - tabela 7																														
<i>Zdający zapisał:</i>																															
R.6.1	w wierszu 1 w kolumnie 1: koncentrat																														
R.6.2	w wierszu 2 w kolumnie 1: odpad																														
R.6.3	w wierszu 1 w kolumnie 3: 73,5																														
R.6.4	w wierszu 2 w kolumnie 3: 99,8																														
R.6.5	w wierszu 1 w kolumnie 4: 5,6																														
R.6.6	w wierszu 2 w kolumnie 4: 94,4																														
R.6.7	w wierszu 1 w kolumnie 5: 16,8																														
R.6.8	w wierszu 2 w kolumnie 5: 283,2																														
R.6.9	w wierszu 2 w kolumnie 6: 6 796,8																														