

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Organizacja i prowadzenie procesów metalurgicznych

MTL.05

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **MTL.05-01-26.01-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta technologiczna wytopu – napełnianie pieca – część I, tabela 2
	<i>Wpisano:</i>
R.1.1	Numer wytopu - 164
R.1.2	Liczba kadzi - 7
R.2	Rezultat 2: Karta technologiczna wytopu – parametry procesu – część II, tabela 2
	<i>Wpisano:</i>
R.2.1	Temperatura wsadu - 1200 °C lub około 1200 °C
R.2.2	Czas procesu utleniania - 30 min. lub zapis równoważny
R.2.3	Substancja do prowadzenia procesu utleniania - sprężone powietrze
R.2.4	Substancja do prowadzenia procesu redukcji - gaz ziemny
R.3	Rezultat 3: Karta technologiczna wytopu – produkty procesu – część III, tabela 2 oraz karta odbioru anod – tabela 3
	<i>Wpisano:</i>
R.3.1	Produkt podstawowy - Cu anodowa lub miedź anodowa
R.3.2	Oznaczony poziom zanieczyszczeń, %: Pb - 0,1
R.3.3	Oznaczony poziom zanieczyszczeń, %: O₂ - 0,1
R.3.4	Oznaczony poziom zanieczyszczeń, %: Sn - 0,06
R.3.5	Oznaczony poziom zanieczyszczeń, %: Ni - 1,5
R.3.6	Produkty uboczne - żuże
R.3.7	Produkty uboczne - pyły procesowe
R.3.8	Numer wytopu 164 , wytop wstrzymać
R.4	Rezultat 4: Wykaz próbek przekazanych do Działu Kontroli Jakości – tabela 4
	<i>Wpisano:</i>
R.4.1	numer wytopu - 164
R.4.2	opis próbki: żużel 1
R.4.3	opis próbki: Cu blister
R.4.4	opis próbki: żużel 2
R.4.5	opis próbki: Cu anodowa
R.5	Rezultat 5: Dobór środków ochrony osobistej wymaganych podczas wykonywania czynności poboru próbek ciekłego metalu – rysunek 1
	<i>Wpisano:</i>
R.5.1	1. Ochronne rękawice metalizowane
R.5.2	2. Żaroodporny hełm ochronny
R.5.3	3. Osłona twarzy przed promieniowaniem IR
R.5.4	4. Fartuch chroniący przed promieniowaniem podczerwonym