

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Obsługa maszyn i urządzeń przemysłu chemicznego**
 Oznaczenie arkusza: **A.06-01-19.06**
 Oznaczenie kwalifikacji: **A.06**
 Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

 Kod ośrodka –

 Kod egzaminatora

 Data egzaminu

Dzień Miesiąc Rok

 Godzina rozpoczęcia egzaminu :

Numer PESEL zdającego*											Numer stanowiska	

* w przypadku braku numeru *PESEL* – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odrębnie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje T,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo N, jeżeli
nie spełnił

Rezultat 1. Wykaz ilości poszczególnych składników potrzebnych do przygotowania 0,5 kg mieszanki do produkcji masy szklarskiej – Tabela 1

1	Masa składnika A – wpisane: 106 g									
2	Masa CaCO ₃ – wpisane: 110 g									
3	Masa SiO ₂ – wpisane: 284 g									

Rezultat 2. Protokół z przeprowadzenia procesu prażenia NaHCO₃ – Tabela 2

1	Wpisana masa pustej parownicy – zgodnie ze stanem faktycznym									
2	Wpisana masa naważki NaHCO ₃ poddawanej procesowi prażenia – 250 g ± 1 g									
3	Wpisana masa parownicy wraz z umieszczonym w niej NaHCO ₃ – zgodnie ze stanem faktycznym									
4	Wpisany czas trwania I etapu prażenia (<i>wartość mieści się w przedziale 25÷35 minut</i>)									
5	Wpisana temperatura zawartości parownicy po 10 minutach od zakończeniu I etapu procesu prażenia – zgodnie ze stanem faktycznym									
6	Wpisana masa parownicy wraz z zawartością po I etapie prażenia – zgodnie ze stanem faktycznym									
7	Wpisany czas trwania II etapu prażenia (<i>wartość mieści się w przedziale 8÷12 minut</i>)									
8	Wpisana temperatura zawartości parownicy po 10 minutach od zakończeniu II etapu procesu prażenia – zgodnie ze stanem faktycznym									
9	Wpisana masa parownicy wraz z zawartością po II etapie prażenia – zgodnie ze stanem faktycznym									
10	Wpisana masa otrzymanego produktu prażenia (składnika A masy szklarskiej) – wartość jest różnicą mas wpisanych w pozycjach 2.9 i 2.1									

Rezultat 3. Protokół z wykonania rozdzielania frakcji CaCO₃ – Tabela 3									
1	Wpisana masa naważki CaCO ₃ przeznaczonego do rozdziału na frakcje – 165 g ± 1 g								
2	Wpisana masa frakcji I (nadziarno) – zgodnie ze stanem faktycznym								
3	Wpisana masa frakcji II (frakcja właściwa) – zgodnie ze stanem faktycznym								
4	Wpisana masa frakcji III (podziarno) – zgodnie ze stanem faktycznym								
5	Wpisana suma mas wszystkich frakcji po segregowaniu – nie mniej niż 140 g								
6	Wpisany czas trwania procesu wytrząsania (<i>wartość mieści się w przedziale 2 ÷ 5 minut</i>)								
Rezultat 4. Protokół z przygotowania mieszaniny do produkcji masy szklarskiej – Tabela 4									
1	Wpisana masa pustego naczynia – zgodnie ze stanem faktycznym								
2	Wpisana masa naważki składnika A – wartość zgodna z wyliczoną w R.1.1 ± 1 g								
3	Wpisany rozmiar ziaren składnika A – 0 ÷ 1 mm								
4	Wpisana masa naważki CaCO ₃ – wartość zgodna z wyliczoną w R.1.2 ± 1 g								
5	Wpisany rozmiar ziaren (lub nazwa/numer frakcji) użytego CaCO ₃ – 1 ÷ 2 mm lub 0 ÷ 2 mm (<i>w sytuacji, gdy z braku wystarczającej ilości frakcji właściwej naważka do zadanej masy była uzupełniona podziarnem</i>)								
6	Wpisana masa naważki SiO ₂ – wartość zgodna z wyliczoną w R.1.3 ± 1 g								
7	Wpisany rozmiar ziaren SiO ₂ – 0 ÷ 2 mm								
8	Wpisana masa naczynia wraz z gotową mieszaniną – zgodna ze stanem rzeczywistym ± 1 g								
9	Wpisana masa przygotowanej mieszaniny do produkcji masy szklarskiej – wartość jest różnicą mas wpisanych w pozycjach 4.8 i 4.1								

Rezultat 5. Stanowisko pracy po wykonaniu zadania										
1	Mieszanka do produkcji masy szklarskiej znajduje się w naczyniu, w którym była przygotowywana; naczynie opatrzone jest etykietą z opisem – nazwa produktu – mieszanka do produkcji masy szklarskiej lub: składnik A + CaCO ₃ + SiO ₂ , lub inna równoważna, – masa produktu – zgodna z zapisem w protokole, – data wykonania – data egzaminu									
2	Pozostałość po procesie prażenia znajduje się w pojemniku opatrzonym etykietą z opisem – nazwa produktu – wpisane: pozostałość po procesie prażenia lub inna równoważna, – data wykonania – data egzaminu									
3	Wszystkie niewykorzystane po rozdzieleniu frakcje CaCO ₃ i ich pozostałości znajdują się w pojemniku opatrzonym etykietą z opisem – nazwa produktu – wpisane: niewykorzystane frakcje CaCO ₃ lub nazwa: węgiel wapnia, lub wzór chemiczny węglanu wapnia, lub inna równoważna, – data wykonania – data egzaminu									
4	Oczyszczone sita, pokrywa i kolektor dolny wytrząsarki									
5	Umyte szkło laboratoryjne i pozostały sprzęt znajdują się na miejscu pobrania									
6	Stanowisko bez pozostałości używanych surowców									
Przebieg 1. Przygotowanie mieszanki do produkcji masy szklarskiej										
Zdający:										
1	wykonywał wszystkie czynności w zapiętym fartuchu laboratoryjnym									
2	podczas prowadzenia procesu prażenia zachowywał szczególną ostrożność, a chwytając gorącą parownicę stosował środki zabezpieczające przed poparzeniem									
3	podczas prowadzenia procesu prażenia NaHCO ₃ stosował okulary ochronne									
4	posługiwał się sprzętem laboratoryjnym zgodnie z przeznaczeniem									

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis