

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesu przeróbki kopalin stałych**Oznaczenie kwalifikacji: **M.36**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **M.36-01-01\_zo**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny																											
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Schemat technologiczny w Zakładzie Przeróbki Węgla Kamiennego KOSTKA - rysunki 1 i 2</b>																											
R.1.1	Rysunek 1: (zapisano w polach oznaczonych kolejno): <b>1. Dozowanie urobku; 1a. Podajnik wibracyjny</b>																											
R.1.2	Rysunek 1: (zapisano w polach oznaczonych kolejno): <b>2. Klasyfikacja; 2b. A</b>																											
R.1.3	Rysunek 1: (zapisano w polach oznaczonych kolejno, co najmniej trzy pozycje): <b>3. Wzbogacanie w cieczy ciężkiej; 3a. Wzbogacalnik DISA 2S; 3b. D; 3e. 13,23</b>																											
R.1.4	Rysunek 2: (zapisano w polach oznaczonych kolejno): <b>4b. C; 4c. 50,00; 4e. 86,77</b>																											
R.1.5	Rysunek 2: (zapisano w polach oznaczonych kolejno, co najmniej jedną pozycję): <b>5. Wzbogacanie w osadzarkach; 5a. Osadzarka dwuproduktowa OM</b>																											
R.1.6	Rysunek 3: (zapisano w polach oznaczonych kolejno, co najmniej trzy pozycje): <b>6. Wzbogacanie flotacyjne; 6a. Maszyna flotacyjna; 6b. B; 6c. 25,00</b>																											
R.1.7	Rysunek 3: (zapisano w polach oznaczonych kolejno): <b>7. Odwadnianie; 7a. Prasa filtracyjna</b>																											
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Wyniki analiz sitowych nadawy oraz produktu rozdrabniania w kruszarce szczękowej KWK – wychody kumulowane klas ziarnowych - tabela 5</b>																											
R.2.1	w kolumnie 1 zapisano kolejno w wierszach: <b>0,5; 20,0; 50,0; 100,0; 200,0</b>																											
R.2.2	w kolumnie 2 zapisano kolejno w wierszach: <b>5,69; 14,00; 29,99; 44,05; 100,00</b> <b>lub 5,69, 8,31, 15,99, 14,06, 55,95</b>																											
R.2.3	w kolumnie 3 zapisano kolejno w wierszach: <b>11,85; 37,10; 70,93; 95,15; 100,00</b> <b>lub 11,85, 25,25, 33,83, 24,22, 4,85</b>																											
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Wartości <math>d_{80}</math> nadawy oraz produktu rozdrabniania w kruszarce szczękowej KWK i stopień rozdrobnienia <math>I_{80}</math> - tabela 6</b>																											
R.3.1	w kolumnie 2 w wierszu 1 (nadawa do kruszenia) zapisano liczbę z przedziału <b>160-180</b>																											
R.3.2	w kolumnie 2 w wierszu 2 (produkt po kruszeniu) zapisano liczbę z przedziału <b>60-70</b>																											
R.3.3	w kolumnie 3 zapisano liczbę z przedziału <b>2,20-3,00</b>																											
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Kumulowane krzywe składu ziarnowego nadawy do kruszenia i produktu po kruszeniu w kruszarce szczękowej KWK - rysunek 4</b>																											
R.4.1	<p>Na wykres naniesiono punkty z tabeli 5 i poprowadzono krzywe składu ziarnowego dla nadawy i produktu po kruszeniu</p> <table border="1"> <caption>Dane do wykresu kumulowanych wychodów klasy ziarnowej</caption> <thead> <tr> <th>Maksymalny rozmiar ziarna w klasie ziarnowej, mm</th> <th>Nadawa do kruszenia (%)</th> <th>Produkt po kruszeniu (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>~5</td> <td>~10</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>~10</td> <td>~20</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>~15</td> <td>~35</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>~30</td> <td>~70</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>~45</td> <td>~95</td> </tr> <tr> <td>150</td> <td>~65</td> <td>~98</td> </tr> <tr> <td>200</td> <td>100</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table>	Maksymalny rozmiar ziarna w klasie ziarnowej, mm	Nadawa do kruszenia (%)	Produkt po kruszeniu (%)	0	0	0	5	~5	~10	10	~10	~20	20	~15	~35	50	~30	~70	100	~45	~95	150	~65	~98	200	100	100
Maksymalny rozmiar ziarna w klasie ziarnowej, mm	Nadawa do kruszenia (%)	Produkt po kruszeniu (%)																										
0	0	0																										
5	~5	~10																										
10	~10	~20																										
20	~15	~35																										
50	~30	~70																										
100	~45	~95																										
150	~65	~98																										
200	100	100																										