

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