

مدت : ۶۰ دقیقه	ساعت : ۱۰/۵ صبح	رشته : سرامیک	سؤالات امتحان نهایی درس : شکل دادن و پخت سرامیکها
تاریخ امتحان ۱۷ / ۱۰ / ۱۳۸۵		سال سوم آموزش متوسطه سالی واحدی	
اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی		دانش آموزان و داوطلبان آزاد در نوبت دی ماه ۸۵ سال تحصیلی ۸۶-۸۵	

د.ف	سؤالات	ن.ا.م
۱	مراحل فرآیند تولید سرامیکها را به ترتیب بنویسید .	۱/۵
۲	مزیت استفاده از پاگمیل هوازدا را بنویسید .	۱
۳	بهترین روش تولید خشت ، فنجان ، بشقاب ، سفالهای موج ، مقره و اجر نما چیست ؟	۱/۵
۴	عیوب ریخته گری دوغابی را نام ببرید .	۰/۷۵
۵	چرا درصد آب کمتر در دوغابهای سرامیکی ترجیح داده می شود ؟	۰/۷۵
۶	دو روش اصلی شکل دهی به وسیله پرس را نام برده و درصد رطوبت هر روش را بنویسید .	۱/۵
۷	مزایای ذوب و ریخته گری دیر گدازها را بنویسید . (۲ مورد)	۱
۸	نکات مهمی که در شکل دادن شیشه های جام مورد نظر است را بنویسید . (سه مورد)	۱/۵
۹	آب شیمیایی چیست و در چه دمایی از قطعه خارج می شود ؟	۱/۵
۱۰	سرعت خشک شدن را تعریف کنید .	۱
۱۱	انواع آبها در قطعات سرامیکی را نام ببرید .	۱/۲۵
۱۲	در خشک کنهای گچ برای افزایش دوام قالبها چه نکاتی را باید رعایت کرد ؟	۲
۱۳	چهار مرحله پخت قطعات سرامیکی را بنویسید .	۲
۱۴	برای تامین انرژی حرارتی کوره ها از چه نوع سوختهایی می توان استفاده کرد ؟ نام ببرید .	۱
۱۵	چرا از سوخته های جامد بعنوان منابع تولید انرژی کمتر استفاده می شود ؟ (۵ مورد)	۱/۲۵
۱۶	کوره های پخت سرامیک بر اساس نوع کار به چند دسته تقسیم بندی می شود ؟ نام ببرید .	۰/۵
	موفق باشید	
	جمع نمرات	۲۰

راهنمای تصحیح امتحان نهایی درس: شکل دادن و پخت سرامیکها رشته: سرامیک	
سال سوم آموزش متوسطه سالی واحدی	تاریخ امتحان ۱۷/ ۱۰/ ۱۳۸۵
دانش آموزان و داوطلبان آزاد در نوبت دی ماه ۸۵ سال تحصیلی ۸۶-۸۵	اداره کل سنجش و ارزشیابی تحصیلی

ردیف	راهنمای تصحیح
------	---------------

۱	۱- آماده سازی مواد اولیه ۲- شکل دادن ۳- خشک کردن ۴- پختن ۵- لعاب کاری ۶- پخت لعاب و دکور هر مورد ۰/۲۵
۲	مزیت این است که عمل مخلوط کردن ۰/۲۵ + هواگیری ۰/۲۵ + متراکم کردن ۰/۲۵ + و شکل دهی در یک دستگاه انجام شود ۰/۲۵
۳	خشت ( دست و قالب خشت ) تراش ( مقره ) فنجان ( جولی ( رولر ) بشقاب ( جیگر ( رولر ) سفالهای موج ( پرس پلاستیک آجر نما) اکستروژن هر مورد (۰/۲۵)
۴	لکه یا خال ریخته گری - خط درز - سوراخهای سنجاقی هر مورد ۰/۲۵
۵	زیرا سرعت ریخته گری زیادتر و زمان آن کمتر ۰/۲۵ + انقباض و زمان خشک شدن قطعه کاهش می یابد ۰/۵
۶	۱) پرس نیمه خشک درصد رطوبت ۴ تا ۹ (۰/۷۵ + نمره) ۲) پرس خشک درصد رطوبت ۰ تا ۴ (۰/۷۵ + نمره)
۷	۱) ساخت قطعات بدون تخلخل ۰/۵ + نمره ۲) دست یافتن به محصول متبلور ( بلوری ) ۰/۵ نمره
۸	۱) ضخامت شیشه در تمام نقاط یکسان باشد ۲) سطح آن صاف و عاری از پستی و بلندی باشد ۳) امکان تولید شیشه ها با ابعاد زیاد هر مورد (۰/۵)
۹	آبی که از اجزای سازنده شبکه مینرال به شمار می آید (۰/۷۵) و به صورت OH در مینرال وجود دارد (۰/۲۵) و در دمای بالاتر از ۴۰۰ درجه سانتیگراد از قطعه خارج می شود (۰/۵)
۱۰	میزان خروج آب از واحد سطح (۰/۵) در واحد زمان (۰/۵) گویند.
۱۱	آب دوغاب (سوسپانسیون) - آب بین لایه ای - آب تخلخل - آب جذب شده - آب شیمیایی هر مورد (۰/۲۵)
۱۱	- نباید قالبهای داغ در معرض هوای سرد قرار گیرد ( ۱ ) درجه حرارت خشک کن نباید بیشتر از ۴۵ درجه سانتیگراد باشد ( ۱ )
۱۳	۱) خشک شدن قطعه ۲) سوختن و خروج ناخالصی های آلی از قطعه ۳) خروج کربنات ها و سولفات ها ۴) هم جوشی یا زینترینگ هر مورد (۰/۵)
۱۴	جامد - مایع - گاز - الکتروسیپته هر مورد (۰/۲۵)
۱۵	تولید رطوبت - گران و پر هزینه بودن - ذخایر کم - تولید خاکستر - تولید گازهای مزاحم در اتمسفر کوره هر مورد (۰/۲۵)
۱۶	مداوم (۰/۲۵) متناوب (۰/۲۵)