

Nazwa kwalifikacji: **Przetwórstwo wytworów papierniczych**Oznaczenie kwalifikacji: **A.58**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **A.58-01-16.01**

| Lp.        | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny                                                                                                                                                                                      |
|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>R.1</b> | <b>Rezultat 1: Karta technologiczna zamówienia (Tabela 1)</b>                                                                                                                                                                   |
| R.1.1      | podany rodzaj/ nazwa wyrobu: pudła klapowe                                                                                                                                                                                      |
| R.1.2      | podana ilość pudeł: 10 000                                                                                                                                                                                                      |
| R.1.3      | podane wymiary wewnętrzne pudeł: 380 x 235 x 315 mm                                                                                                                                                                             |
| R.1.4      | podane wymiary arkuszy/ półproduktu: 565 x 1281 mm                                                                                                                                                                              |
| R.1.5      | podana ilość użytków na szerokości wstęgi: 4                                                                                                                                                                                    |
| R.1.6      | scharakteryzowana faktura falista - cechy: trzywarstwowa, fala C, wysokość fali 3,2 mm, współczynnik pofalowania 1,45. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli zdający wymieni co najmniej 3 cechy</i>           |
| R.1.7      | scharakteryzowany papier na warstwę płaską (liner)- cechy: gramatura 190 g/m <sup>2</sup> , siarczanowy, zaklejony, szer. zwoju 2300 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni co najmniej 3 cechy</i> |
| R.1.8      | scharakteryzowany papier na warstwę pofalowaną (fluting)- cechy: gramatura 150 g/m <sup>2</sup> , makulaturowy, szer. zwoju 2300 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni co najmniej 2 cechy</i>     |
| R.1.9      | opisany sposób klejenia faktury: dwuwarstwowa - klej skrobiowy, doklejanie trzeciej warstwy - POW                                                                                                                               |
| R.1.10     | podany sposób łączenia pudeł: klejone, klej POW                                                                                                                                                                                 |
| <b>R.2</b> | <b>Rezultat 2: Schemat blokowy</b>                                                                                                                                                                                              |
| R.2.1      | uwzględnione pobranie materiałów z magazynu                                                                                                                                                                                     |
| R.2.2      | uwzględnione przygotowanie klejów skrobiowego i POW                                                                                                                                                                             |
| R.2.3      | uwzględnione wytworzenie dwuwarstwowej faktury falistej                                                                                                                                                                         |
| R.2.4      | uwzględnione sklejanie dwuwarstwowej faktury falistej z warstwą wierzchnią                                                                                                                                                      |
| R.2.5      | uwzględnione cięcie faktury na arkusze                                                                                                                                                                                          |
| R.2.6      | uwzględnione badanie parametrów jakości faktury falistej                                                                                                                                                                        |
| R.2.7      | uwzględnione wycinanie pudeł (slotowanie i bigowanie)                                                                                                                                                                           |
| R.2.8      | uwzględnione sklejanie pudeł                                                                                                                                                                                                    |
| R.2.9      | uwzględnione pakowanie pudeł na palety i ekspedycję/ magazynowanie                                                                                                                                                              |
| R.2.10     | wszystkie uwzględnione przez zdającego operacje zapisane są w kolejności technologicznej                                                                                                                                        |
| <b>R.3</b> | <b>Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2)</b>                                                                                                                                                                       |
| R.3.1      | Obliczona długość dwóch wstępów papieru na warstwy płaskie: 7045,5 m. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 7045 - 7048 m</i>                                           |
| R.3.2      | Obliczona masa papieru na warstwy płaskie: 3078,88 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 3078 - 3080 kg</i>                                                            |
| R.3.3      | Obliczona długość wstęgi papieru na warstwę pofalowaną (fluting): 5107,99 m. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 5107 - 5110 m</i>                                    |

|                 |                                                                                                                                                                  |
|-----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| R.3.4           | Obliczona masa papieru na warstwę pofalowaną: 1762,26 kg. Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1762 - 1765 kg |
| R.3.5           | obliczona ilość palet: 55 sztuk                                                                                                                                  |
| <b>R.4</b>      | <b>Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3)</b>                                                                         |
| <i>Dobrane:</i> |                                                                                                                                                                  |
| R.4.1           | do wytworzenia dwuwarstwowej tektury falistej - sklejarka pojedyncza                                                                                             |
| R.4.2           | do sklejenia dwuwarstwowej tektury falistej z warstwą wierzchnią - sklejarka podwójna                                                                            |
| R.4.3           | do wycinania arkuszy tektury - sekcje przekrawaczy                                                                                                               |
| R.4.4           | do wycinania i sklejanía pudeł - slotter wyposażony w sklejarkę                                                                                                  |
| R.4.5           | do przygotowania kleju skrobiowego - mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego                                                                               |
| R.4.6           | do przygotowania kleju POW - mieszalnik do dyspersji wodnych                                                                                                     |
| R.4.7           | do pakowania pudeł - stanowisko do pakowania pudeł na palety z urządzeniem do owijania taśmą                                                                     |
| <b>R.5</b>      | <b>Rezultat 5: Dobór aparatów i urządzeń do oznaczenia wymaganych właściwości tektury (Tabela 4)</b>                                                             |
|                 |                                                                                                                                                                  |
| R.5.1           | do oznaczenia gramatury tektury dobrana waga kwadrantowa lub cyfrowa                                                                                             |
| R.5.2           | do oznaczania wilgotności tektury dobrana wagosuszarka                                                                                                           |
| R.5.3           | do oznaczenia grubości tektury dobrany grubościomierz                                                                                                            |
| R.5.4           | do oznaczenia odporności tektury na zgniatanie płaskie FCT dobrana prasa z płaskimi płytami do oznaczania wskaźników wytrzymałościowych                          |
| R.5.5           | do oznaczenia odporności tektury na zgniatanie kolumnowe dobrana prasa z płaskimi płytami do oznaczania wskaźników wytrzymałościowych                            |