

Nazwa kwalifikacji: **Przetwórstwo wytworów papierniczych**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.58**

Numer zadania: **01**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

A.58-01-16.01

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
CZEŚĆ PRAKTYCZNA**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 8 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz KARTĘ OCENY na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

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

Zadanie egzaminacyjne

Na podstawie dokumentacji zamówienia oraz wykazu wyposażenia zakładu wypełnij kartę technologiczną zamówienia, sporządź schemat blokowy uwzględniający poszczególne etapy produkcji od pobrania materiałów z magazynu po pakowanie na palety i ekspedycję, oblicz zapotrzebowanie materiałowe, dobierz maszyny i urządzenia do poszczególnych etapów produkcji oraz aparaty i urządzenia do oznaczenia wymaganych właściwości tektury.

Niezbędny technologicznie naddatek dla zużycia wszystkich materiałów wynosi 10 %.

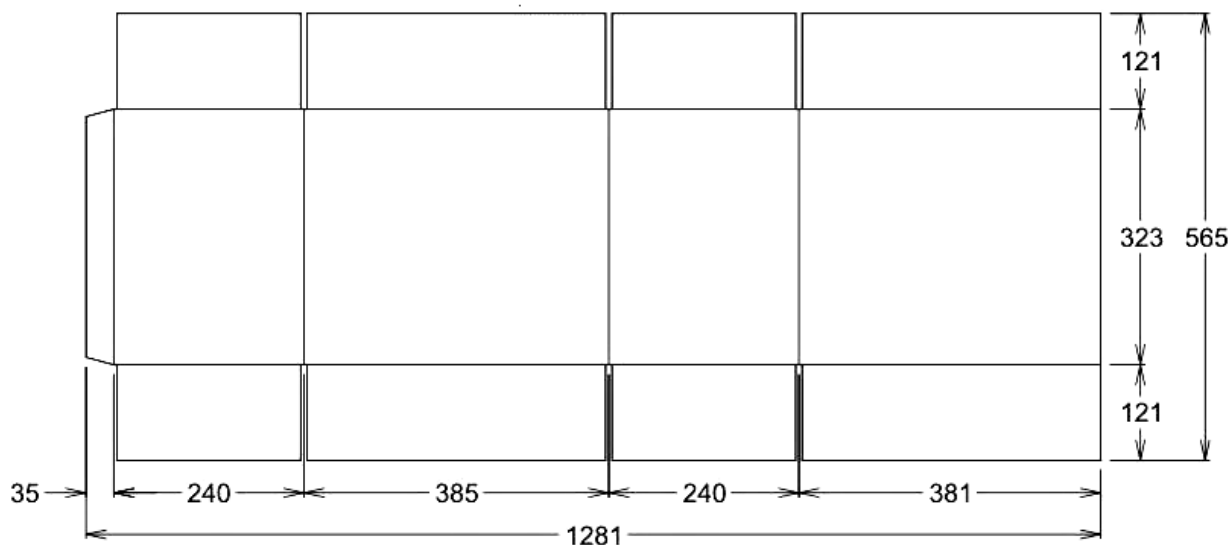
Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będzie 5 rezultatów:

- karta technologiczna zamówienia (Tabela 1),
- schemat blokowy,
- zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2),
- dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3),
- dobór aparatów i urządzeń do oznaczenia wymaganych właściwości tektury (Tabela 4).

Dokumentacja zamówienia

- przedmiot zamówienia: 10 000 pudeł klapowych z tektury falistej;
- wymiary wewnętrzne pudeł: 380 x 235 x 315 mm;
- sposób łączenia pudła: klejone wzdłuż jednego boku klejem POW;
- siatka pudła klapowego (z podanymi wymiarami zewnętrznymi):



- tektura składa się z:
 - dwóch warstw płaskich,
 - jednej warstwy pofalowanej o fali C (3,2 mm) i współczynnika pofalowania 1,45;
- papier na warstwy płaskie (liner): gramatura 190 g/m², siarczanowy, zaklejony o szerokości zwoju 2300 mm;
- papier na warstwę pofalowaną (fluting): gramatura 150 g/m², makulaturowy o szerokości zwoju 2300 mm;

- klejenie tektury dwuwarstwowej klejem skrobiowym;
- sklejanie tektury dwuwarstwowej z zewnętrzną warstwą płaską klejem POW;
- pakowanie wyrobu: 200 sztuk na palecie;
- sarametry tektury zastosowanej do wytworzenia pudła zgodne z normą: grubość, gramatura, wilgotność, odporność na zgniatanie płaskie i odporność na zgniatanie kolumnowe.

Wykaz wyposażenia zakładu

- tekturница do produkcji tektury falistej trój- i pięciowarstwowej z możliwością wytwarzania fal B i C o szerokości 1800 mm;
- instalacja do produkcji tektury falistej metodą „arkusz na zwój” składająca się z następujących urządzeń:
 - tekturница do produkcji tektury falistej dwuwarstwowej z sekcją noży wzdłużnych,
 - podajnik arkuszy papieru na zewnętrzną warstwą płaską,
 - sklejarка tektury dwuwarstwowej z arkuszami zewnętrznej warstwy płaskiej,
 - przekrawacz poprzeczny tektury na arkusze;
- tekturница do produkcji tektury falistej trójwarstwowej z możliwością wytwarzania fal B i C o szerokości 2300 mm, wyposażona w następujące urządzenia:
 - sklejarка pojedyncza,
 - sklejarка podwójna,
 - sekcje przekrawaczy (wzdłużnych i poprzecznych);
- slotter wyposażony w sklejarkę;
- maszyna fleksograficzna zwojowa 4-kolorowa półformatowa;
- zszywarka drutem;
- mieszalnik farb fleksograficznych;
- mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego;
- mieszalnik do dyspersji wodnych;
- stanowisko do pakowania pudeł na palety z urządzeniem do owijania taśmą;
- laboratorium umożliwiające przeprowadzenie badań właściwości wytworów papierniczych, wyposażone w następujące aparaty i urządzenia: grubościomierz, pH-metr, wagosuszarka, woski Dennisona, aparat Bendtsena, aparat do metody Cobb, aparat Mullena, waga kwadrantowa lub cyfrowa, prasa z płaskimi płytami do oznaczania wskaźników wytrzymałościowych, spektrofotometr, młynek PFI, aparat Schopper – Rieglera.

Tabela 1. Karta technologiczna zamówienia

Karta technologiczna zamówienia					
Produkt (wyrób)	Rodzaj/ nazwa				
	Ilość				
	Wymiary wewnętrzne				
	Pakowanie				
	Sposób łączenia				
Półprodukt	Arkusze	Wymiary			
		Ilość użytków na szerokości wstęgi			
	Tektura falista	Rodzaj tektury			
		Typ fali			
		Wysokość fali			
		Współczynnik pofalowania			
	Stosowane papiery	Nazwa	Gramatura	Rodzaj	Szerokość zwoju
Liner					
Fluting					
Stosowane kleje	Czynność		Rodzaj kleju		
	Klejanie dwuwarstwowej tektury falistej				
	Sklejanie dwuwarstwowej tektury falistej z warstwą wierzchnią				
	Sklejanie pudeł				

Tabela 3. Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji

Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji	
Etap produkcji	Maszyna/ urządzenie

Tabela 4. Dobór aparatów i urządzeń do oznaczenia wymaganych właściwości tektury

Dobór aparatów i urządzeń do oznaczenia wymaganych właściwości tektury	
Badana właściwość	Aparat/ urządzenie

