

Nazwa
kwalifikacji:**Przetwórstwo wytworów papierniczych**Oznaczenie
kwalifikacji:**A.58**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.58-01-01_zo

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Schemat blokowy planowanych procesów przetwórczych
uwzględnione:	
R.1.1	pobranie materiałów z magazynu
R.1.2	przygotowanie kleju skrobiowego
R.1.3	wykonanie fali i sklejenie jej z warstwą płaską/wytworzenie dwuwarstwowej tekstury falistej
R.1.4	doklejenie warstwy płaskiej do poprzednich warstw/wytworzenie trójwarstwowej tekstury falistej
R.1.5	cięcie wzdłużne i poprzeczne na arkusze
R.1.6	badanie parametrów tekstury falistej
R.1.7	wykonanie fleksograficznej formy drukowej
R.1.8	przygotowanie farb fleksograficznych
R.1.9	zadruk arkuszy tekstury falistej
R.1.10	pakowanie i ekspedycja arkuszy
R.2	Rezultat 2: Karta technologiczna zamówienia
R.2.1	podany rodzaj/ nazwa wyrobu: arkusze z trójwarstwowej tekstury falistej
R.2.2	podany profil fali: B
R.2.3	podana ilość arkuszy: 2000 sztuk
R.2.4	podane wymiary pojedynczego arkusza: 1414 mm x 1000 mm
R.2.5	podany rodzaj papieru na linery: papier o gramaturze 120 g/m ² , z włókien makulaturowych, szerokość zwoju 1500 mm
R.2.6	podany rodzaj papieru na fluting: papier o gramaturze 100 g/m ² , z włókien makulaturowych, szerokość zwoju 1500 mm
R.2.7	podany współczynnik pofalowania : 1,3
R.2.8	podana technologia wykonania zadruku tekstury falistej: fleksograficzna
R.2.9	podana kolorystyka zadruku:- 2-kolorowy (Reflex Blue + Black)
R.2.10	Podany sposób pakowania: po 100 sztuk
R.3	Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe
R.3.1	dobrana ilość użytków arkuszy na szerokości wstęgi: 1
R.3.2	obliczona długość wstęgi na oba linery: 4000 m
R.3.3	obliczona powierzchnia wstęgi na oba linery: 6000 m ²
R.3.4	obliczona masa papieru przeznaczonego na linery: 720 kg (tolerancja od 700 kg do 750 kg)
R.3.5	obliczona długość wstęgi na fluting: 2600 m
R.3.6	obliczona powierzchnia wstęgi na fluting: 3900 m ²
R.3.7	obliczona masa papieru przeznaczonego na fluting: 390 kg (tolerancja od 380 kg do 400 kg)
R.3.8	dobrane farby do zadruku arkuszy tekstury fleksograficzne
R.4	Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji
dobre:	
R.4.1	do przygotowania kleju skrobiowego – mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego
R.4.2	do wykonania produkcji tekstury: tekturница do produkcji tekstury falistej trój- i pięciowarstwowej z możliwością wytwarzania fal B i E – szerokość 1500 mm
R.4.3	do przygotowania farb fleksograficznych – mieszalnik farb fleksograficznych
R.4.4	do przygotowania formy drukowej: urządzenie do obróbki fleksograficznych form drukowych
R.4.5	do zadrukowania arkuszy tekstury – drukarka arkuszowa fleksograficzna 2 kolorowa,format zadruku B0
R.4.6	do pakowania arkuszy: stanowisko do pakowania arkuszy na palety z urządzeniem do owijania taśmą
R.5	Rezultat 5: Dobór przyrządów i aparatów do oznaczania wymaganych właściwości tekstury
dobre:	
R.5.1	do oznaczenia gramatury tekstury - waga laboratoryjna lub waga kwadrantowa
R.5.2	do oznaczenia grubości tekstury - suwmiarka lub grubościomierz
R.5.3	do oznaczenia wilgotności tekstury - wagosuszarka
R.5.4	do oznaczenia odporności tekstury na przepuklenie - aparat Mullena
R.5.5	do oznaczenia odporności tekstury na zgniatanie krawędziowe ECT - prasa o napędzie elektrycznym z płaskimi płytami i odpowiednim wykrojnikiem (do oznaczania własności wytrzymałościowych)
R.5.6	do oznaczenia odporności tekstury na zgniatanie płaskie FCT - prasa o napędzie elektrycznym z płaskimi płytami i odpowiednim wykrojnikiem (do oznaczania własności wytrzymałościowych)