

Nazwa  
kwalifikacji:

**Przetwórstwo wytworów papierniczych**

Oznaczenie  
kwalifikacji:

**AU.58**

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**AU.58-01-iania**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Schemat blokowy produkcji pudeł klapowych</b>
<i>Uwzględnione:</i>	
R.1.1	przygotowanie kleju POW do trzech operacji technologicznych: produkcji dwuwarstwowej tektury falistej, przyklejanie arkuszy warstwy pokryciowej do arkuszy dwuwarstwowej tektury falistej, składanie i sklejanie pudeł. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający uwzględni przygotowanie kleju przynajmniej do 2 operacji.</i>
R.1.2	produkcja dwuwarstwowej tektury falistej
R.1.3	cięcie wzdłużne dwuwarstwowej tektury falistej
R.1.4	przekrawanie poprzeczne dwuwarstwowej tektury falistej na arkusze
R.1.5	przyklejenie arkuszy warstwy pokryciowej do arkuszy dwuwarstwowej tektury falistej
R.1.6	wykrawanie i bigowanie pudeł
R.1.7	składanie i sklejanie pudeł
R.1.8	układanie pudeł na paletach i wysyłka do klienta
R.1.9	wykonanie badań właściwości papierów, tektury falistej i pudeł. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający uwzględni badania przynajmniej 1 rodzaj wytworu papierniczego na odpowiednim etapie produkcji.</i>
R.1.10	wszystkie uwzględnione przez zdającego operacje zapisane są w kolejności technologicznej
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Karta technologiczna zamówienia (Tabela 1)</b>
R.2.1	opisany wyrób: rodzaj/ nazwa produktu – pudło klapowe, typ wg FEFCO – 216
R.2.2	podana ilość i wymiary wewnętrzne pudła [mm]: 40000 sztuk o wymiarach 180 x 160 x 100
R.2.3	podany sposób łączenia pudła: klejone wzdłuż jednego boku klejem POW
R.2.4	podana ilość użytków/ pudeł uzyskana z jednego arkusza tektury falistej: 4
R.2.5	podany rodzaj tektury: falista trzywarstwowa
R.2.6	podane wymiary arkusza tektury falistej [mm]: 620 x 1500
R.2.7	scharakteryzowana warstwa pofalowana: symbol fali – F, wysokość fali – 1 mm, współczynniki pofalowania – 1,21.
R.2.8	podana ilość arkuszy tektury falistej uzyskana z szerokości wstęgi: 5
R.2.9	podane gramatury i szerokości papierów: lineru – 190 g/m <sup>2</sup> i 3150 mm; flutingu – 120 g/m <sup>2</sup> i 3150 mm
R.2.10	scharakteryzowane arkusze warstwy pokryciowej: gramatura – 240 g/m <sup>2</sup> , rodzaj – siarczanowy, bielony, powlekany warstwą pigmentową, zadrukowany, wymiary – 620 x 1500 mm <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni przynajmniej 3 cechy. Przy liczbach może nie być jednostek, gdyż występują już w tabeli.</i>
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2)</b>
R.3.1	obliczona długość linera na warstwę wewnętrzną: 3300 m <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 3200-3400m</i>
R.3.2	obliczona masa linera na warstwę wewnętrzną: 1975,05 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1915 - 2035 kg</i>
R.3.3	obliczona długość flutingu na warstwę pofalowaną z falą F: 3993 m <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 3872-4114 m</i>
R.3.4	obliczona masa flutingu na warstwę pofalowaną z falą F: 1509,354 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1463-1556 kg</i>
R.3.5	obliczona ilość arkuszy warstwy pokryciowej: 11000
R.3.6	obliczona masa arkuszy warstwy pokryciowej: 2455,2 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 2765-2780 kg</i>
R.3.7	obliczona ilość palet: 11 sztuk
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3)</b>
<i>Dobre do wymienionych etapów produkcji – nazwy maszyn/ urządzeń lub do wymienionych maszyn i urządzeń następujące etapy produkcji</i>	
R.4.1	przygotowania kleju POW: mieszalnik do dyspersji wodnych kleju POW i PAW. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni tylko klej POW.</i>

R.4.2	do produkcji arkuszy tektury falistej trzywarstwowej: instalacja do produkcji tektury falistej metodą „arkusz na arkusz”
R.4.3	do wytworzenia dwuwarstwowej tektury falistej: tekturница do produkcji tektury falistej dwuwarstwowej z możliwością wytwarzania fal E i F – szerokość 3200 mm
R.4.4	do krajarki: cięcie wzdłużne dwuwarstwowej tektury falistej na pasy
R.4.5	do przekrawacza poprzecznego: przekrawanie poprzeczne dwuwarstwowej tektury falistej na arkusze
R.4.6	do naklejania arkuszy warstwy pokryciowej na arkusze tektury falistej dwuwarstwowej: sklejkarka arkuszy tektury dwuwarstwowej z arkuszami zewnętrznej warstwy płaskiej
R.4.7	do wykrawania siatki pudeł i bigowania: wycinarka płaska z możliwością zastosowania wykrojnika o max. wymiarze 700 x 1500 mm
R.4.8	do składarko-sklejkarki: składanie i sklejkowanie pudeł
R.4.9	do układania pudeł na paletach: stanowisko z urządzeniem do odbierania pudeł i układania na paletach
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Dobór aparatów/urządzeń pomiarowych do badanych właściwości papierów składowych, tektury falistej i pudeł (Tabela 4)</b>
<i>Dobrane do oznaczania:</i>	
R.5.1	gramatury: waga cyfrowa i litera aparatu G
R.5.2	grubości: grubościomierz i/lub litera aparatu E
R.5.3	suchości: wagosuszarka i litera aparatu B lub waga cyfrowa i suszarka komorowa i litery aparatów G i C
R.5.4	barwy: spektrofotometr i litera aparatu A
R.5.5	stopnia zaklejenia: aparat Cobb'a i litera schematu D
R.5.6	odporności lineru na zgniatanie liniowe (CLT): prasa z wymiennymi szczękami i/lub litera aparatu H
R.5.7	odporności fali na zgniatanie pionowe (CCT): prasa z wymiennymi szczękami i/lub litera aparatu H
R.5.8	odporności na przebicie: aparat z głowicą w kształcie ostrosłupa i/lub litera aparatu I
R.5.9	odporności na zgniatanie płaskie (FCT): prasa z wymiennymi szczękami i/lub litera aparatu H
R.5.10	odporności na ściskanie pudeł: prasa do oznaczania BCT i litera aparatu F