

Nazwa kwalifikacji: **Przetwórstwo wytworów papierniczych**

Oznaczenie kwalifikacji: **DRM.07**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **DRM.07-01-23.06-SG**

Wersja arkusza: **SG**

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 i ilość wyrobu: pudeła klapowe, 3300 sztuk
R.1.2	podane wymiary wewnętrzne pudeł: 393 x 288 x 450 mm
R.1.3	podany kolor nadruku: czarny
R.1.4	podane wymiary arkuszy tektury falistej/ półproduktu: 1409x779 mm
R.1.5	scharakteryzowana tektura falista: trzywarstwowa, fala B, wysokość fali 2,8 mm, współczynnik pofalowania 1,45. Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli są wymienione co najmniej 3 cechy
R.1.6	scharakteryzowany papier na górną warstwę płaską: testliner makulaturowy, gramatura 180 g/m <sup>2</sup> , szer. zwoju 1400 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy
R.1.7	scharakteryzowany papier na dolną warstwę płaską: testliner makulaturowy, gramatura 160 g/m <sup>2</sup> , szer. zwoju 1400 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy
R.1.8	scharakteryzowany papier na warstwę pofalowaną : fluting makulaturowy, gramatura 140 g/m <sup>2</sup> , szerokość zwoju 1400 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy
R.1.9	podane stosowane kleje: skrobiowy - do sklejanie wszystkich warstw tektury (wyłącznie)
R.1.10	podany sposób pakowania pudeł: 550 sztuk pudeł na palecie
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Schemat blokowy</b>
	<i>uwzględnione:</i>
R.2.1	pobranie materiałów z magazynu
R.2.2	przygotowanie klejów: skrobiowego (wyłącznie)
R.2.3	wytworzenie trzywarstwowej tektury falistej
R.2.4	wykonanie bigów prostopadłych do kierunku fali/ wzdłużnych nagnieć i poprzeczne cięcie wstęgi tektury falistej na arkusze
R.2.5	badanie parametrów jakości tektury falistej
R.2.6	przygotowanie formy drukowej fotopolimerowej i farby drukowej fleksograficznej black
R.2.7	zadruk arkuszy tektury falistej
R.2.8	wykonanie bigów równoległych do kierunku fali/ poprzecznych nagnieć i wycinanie pudeł (wykrojenie szczelin i patek)
R.2.9	pakowanie pudeł na palety
R.2.10	technologiczna kolejność operacji
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2)</b>
R.3.1	obliczona długość dwóch wstęg papieru na warstwy płaskie: 2 x 5114,7 m. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość co najmniej jednego testlinera mieści się w przedziale 5100 - 5200 m
R.3.2	obliczona masa papieru lineru na górną warstwę płaską 1288,9 kg. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1285–1290 kg
R.3.3	obliczona masa papieru lineru na dolną warstwę płaską 1145,7 kg. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1140 - 1150 kg
R.3.4	obliczona długość wstęgi papieru flutingu na warstwę pofalowaną 7416,3 m. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 7410–7420 m
R.3.5	obliczona masa papieru flutingu na warstwę pofalowaną: 1453,6 kg. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1450 - 1460 kg
R.3.6	obliczona liczba palet: 6 sztuk
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3)</b>
	<i>Dobrane do wymienionych etapów produkcji – nazwy maszyn/ urządzeń lub do wymienionych maszyn i urządzeń następujące etapy produkcji</i>
R.4.1	do wytworzenia trzywarstwowej tektury falistej i pocięcia jej na arkusze/ wykonania arkuszy tektury falistej dobrana tekturница do produkcji tektury falistej trój- i pięciowarstwowej z możliwością wytworzenia fal B i C – szerokość 1400 mm; kryterium należy uznać za spełnione jeżeli zdający podzielił etap produkcji wytworzenia tektury falistej na operacje technologiczne wynikające z zastosowania urządzeń składowych tworzących właściwą tekturnicę
R.4.2	do zadrukowania arkuszy i wycinania pudeł/ wykonania pudeł dobrany slotter wyposażony w drukarkę fleksograficzną
R.4.3	do przygotowania farb fleksograficznych dobrany mieszalnik farb fleksograficznych
R.4.4	do przygotowania kleju skrobiowego dobrany mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego

R.4.5	do pakowania pudeł dobrane stanowisko do pakowania pudeł na palety z urządzeniem do owijania taśmą
R.5	<b>Rezultat 5: Dobór urządzeń badawczych do oznaczanych właściwość tektury falistej i pudła (Tabela 4)</b>
	<i>Dobrane do oznaczania:</i>
R.5.1	wytrzymałości na przepuklenie – aparat Mullena
R.5.2	pomiar chłonności wody – aparat Cobb'a
R.5.3	odporności na zgniatanie krawędziowe – prasa o napędzie elektrycznym
R.5.4	odporności na zgniatanie płaskie – prasa o napędzie elektrycznym
R.5.5	odporności pudeł na ściskanie – prasa o napędzie elektrycznym