

Nazwa kwalifikacji: **Przetwórstwo wytworów papierniczych**

Oznaczenie kwalifikacji: **DRM.07**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **DRM.07-01-23.01-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Schemat blokowy planowanych procesów przetwórczych
	<i>Schemat blokowy zawiera następujące elementy:</i>
R.1.1	Pobranie materiałów z magazynu
R.1.2	Przygotowanie kleju skrobiowego
R.1.3	Wytworzenie dwuwarstwowej tektury falistej na sklejarce pojedynczej (pofalowanie flutingu i sklejenie go z pierwszą warstwą płaską (linerem))
R.1.4	Wytworzenie trzywarstwowej tektury falistej na sklejarce podwójnej (doklejenie drugiej warstwy płaskiej (linera) do dwuwarstwowej tektury falistej)
R.1.5	Przycięcie wzdłużne tektury falistej do odpowiedniej szerokości i cięcia/ przekrawanie poprzeczne tektury falistej na arkusze
R.1.6	Badanie parametrów tektury falistej
R.1.7	Przygotowanie fleksograficznej formy drukowej
R.1.8	Przygotowanie farb fleksograficznych
R.1.9	Zadruk arkuszy tektury falistej
R.1.10	Pakowanie arkuszy tektury falistej i ekspedycja/ wysyłka do klienta
R.2	Rezultat 2: Karta technologiczna zamówienia - Tabela 1.
R.2.1	Wpisany rodzaj/ nazwa wyrobu: arkusze z trzywarstwowej tektury falistej
R.2.2	Wpisany profil fali: B
R.2.3	Wpisana ilość arkuszy: 4000 sztuk
R.2.4	Wpisany wymiary pojedynczego arkusza: 1000 mm x 1400 mm
R.2.5	Wpisany rodzaj papieru na warstwy płaskie (linery): papier o gramaturze 150 g/m ² , z masy makulaturowej, szerokość zwoju 1500 mm <i>Kryterium należy również uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisze przynajmniej 2 z 3 wymaganych parametrów</i>
R.2.6	Wpisany rodzaj papieru na warstwę pofalowaną (flutingu): papier o gramaturze 110 g/m ² , z masy makulaturowej, szerokość zwoju 1500 mm <i>Kryterium należy również uznać za spełnione, jeżeli zdający zapisze przynajmniej 2 z 3 wymaganych parametrów</i>
R.2.7	Wpisany współczynnik pofalowania : 1,35
R.2.8	Wpisana technika wykonania zadruku tektury falistej: fleksograficzna oraz rodzaj maszyny drukującej: arkuszowa
R.2.9	Wpisana kolorystyka zadruku: 2-kolorowy (Pantone 3555 U+Black)
R.2.10	Wpisany sposób pakowania: po 400 sztuk na palecie
R.3	Rezultat 3: : Zapotrzebowanie materiałowe - Tabela 2.
R.3.1	Dobrana ilość użytków arkuszy na szerokości wstęgi: 1
R.3.2	Obliczona długość linera na obie warstwy płaskie: 8000 m
R.3.3	Obliczona powierzchnia linera na obie warstwy płaskie: 12000 m ²
R.3.4	Obliczona masa linera na obie warstwy płaskie: 1800 kg (tolerancja +/- 10 kg)
R.3.5	Obliczona długość flutingu na warstwę pofalowaną: 5400 m
R.3.6	Obliczona powierzchnia flutingu na warstwę pofalowaną: 8100 m ²
R.3.7	Obliczona masa flutingu na warstwę pofalowaną: 891 kg (tolerancja +/- 10 kg)
R.3.8	Dobre farby do zadruku arkuszy tektury fleksograficzne
R.4	Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji - Tabela 3.
R.4.1	Przygotowanie kleju skrobiowego – mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego
R.4.2	Wykonanie arkuszy tektury falistej: tekturница do produkcji tektury falistej trój- i pięciowarstwowej z możliwością wytwarzania fal B i E – szerokość 1500 mm
R.4.3	Przygotowanie farb fleksograficznych – mieszalnik farb fleksograficznych
R.4.4	Zadrukowanie tektury falistej – drukująca maszyna arkuszowa fleksograficzna 2 kolorowa
R.4.5	Format zadruku B0

R.4.6	Pakowanie arkuszy tektury falistej: stanowisko do pakowania arkuszy na palety z urządzeniem do owijania taśmą
R.5	Rezultat 5: Dobór przyrządów i aparatów do oznaczania wymaganych właściwości tektury falistej - Tabela 4.
<i>Dobrane odpowiednio:</i>	
R.5.1	Oznaczenie gramatury - waga laboratoryjna
R.5.2	Oznaczenie grubości - suwmiarka
R.5.3	Oznaczenie wilgotności - wagosuszarka
R.5.4	Oznaczenie odporności na przepuklenie - aparat Mullena
R.5.5	Oznaczenia odporności na zgniatanie krawędziowe ECT - prasa do oznaczania właściwości wytrzymałościowych
R.5.6	Oznaczenie odporności na zgniatanie płaskie FCT - prasa do oznaczania właściwości wytrzymałościowych