

Nazwa
kwalifikacji:

Przetwórstwo wytworów papierniczych

Oznaczenie
kwalifikacji:

DRM.07

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

DRM.07-01-24.06-SG

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta technologiczna zamówienia (Tabela 1)
<i>Zapisane w tabeli</i>	
R.1.1	Rodzaj/ nazwa i ilość wyrobu: pudła klapowe, 15000 sztuk
R.1.2	Liczba arkuszy na szerokości wstęgi: 5
R.1.3	Kolor nadruku: czarny
R.1.4	Wymiary pudła po rozłożeniu/ półproduktu: 362 x 874 mm
R.1.5	Tektura falista: trzywarstwowa, fala C, wysokość fali 3,0 mm, współczynnik pofalowania 1,5. Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli są wymienione co najmniej 3 cechy
R.1.6	Papier na górną warstwę płaską: testliner makulaturowy, gramatura 170 g/m ² , szer. zwoju 1950 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy
R.1.7	Papier na dolną warstwę płaską: testliner makulaturowy, gramatura 150 g/m ² , szer. zwoju 1950 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy
R.1.8	Papier na warstwę pofalowaną (fluting): gramatura 120 g/m ² , makulaturowy, szer. zwoju 1950 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy
R.1.9	Stosowane kleje: klej skrobiowy - do sklejanania warstw tektury (wyłącznie)
R.1.10	Sposób pakowania pudeł: 500 sztuk pudeł na palecie
R.2	Rezultat 2: Schemat blokowy
<i>Na schemacie 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	Cięcie tektury na arkusze (połączone z bigowaniem wzdłużnym)
R.2.5	Badanie parametrów jakości tektury falistej
R.2.6	Przygotowanie formy drukowej fotopolimerowej i farby drukowej fleksograficznej black
R.2.7	Zadrukowanie arkuszy
R.2.8	Wycinanie pudeł (slotowanie i bigowanie poprzeczne)
R.2.9	Pakowanie pudeł na palety i ekspedycja do klienta
R.2.10	Kolejność operacji jest zgodna z uwzględnioną wg kolejnych kryteriów z R.2.1 do R.2.9
R.3	Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2)
<i>Obliczone:</i>	
R.3.1	Długość dwóch wstęp papieru testlinera na warstwy płaskie: 2 x 2884,2 m <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość co najmniej jednego testlinera mieści się w przedziale 2850 - 2900 m</i>
R.3.2	Masa papieru na górną warstwę płaską testlinera: 956,1 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 950–960 kg</i>
R.3.3	Masa papieru na dolną warstwę płaską testlinera: 843,6 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 840–850 kg</i>
R.3.4	Długość wstęgi papieru na warstwę pofalowaną (fluting): 4326,3 m <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 4300–4400 m</i>

R.3.5	Masa papieru na warstwę pofalowaną: 1012,4 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1000–1100 kg</i>
R.3.6	Liczba palet: 30 sztuk
R.4	Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3)
R.4.1	Wytworzenie trzywarstwowej tektury falistej i pocięcia jej na arkusze - dobrana tekturница do produkcji tektury falistej trój- i pięciowarstwowej z możliwością wytworzenia fal B i C – szerokość 1950 mm <i>Kryterium należy również uznać za spełnione, jeżeli są wymienione następujące etapy produkcji: wytworzenie dwuwarstwowej tektury falistej, wytworzenie trzywarstwowej tektury falistej, cięcie wzdłużne i bigowanie wzdłużne tektury oraz przekrawanie poprzeczne tektury na arkusze i dobrane są do nich odpowiednio - sklejarka pojedyncza, sklejarka podwójna, krajarko-nagiatarka i przekrawacz poprzeczny</i>
R.4.2	Zadrukowanie arkuszy i wycinanie pudeł - dobrany slotter wyposażony w drukarkę fleksograficzną
R.4.3	Przygotowanie farb fleksograficznych - dobrany mieszalnik farb fleksograficznych
R.4.4	Przygotowania kleju skrobiowego - dobrany mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego
R.4.5	Pakowania pudeł - dobrane stanowisko do pakowania pudeł na palety z urządzeniem do owijania taśmą
R.5	Rezultat 5: Opis badań jakości tektury falistej (Tabela 4)
	<i>Uwzględnione:</i>
R.5.1	Pomiar wytrzymałości na przepuklenie BST – aparat Mullena
R.5.2	Pomiar absorpcji metodą Cobb – aparat do pomiaru absorpcji
R.5.3	Pomiar sztywności zginania BS – aparat do pomiaru sztywności zginania
R.5.4	Pomiar odporności na zgniatanie krawędziowe ECT – prasa o napędzie elektrycznym
R.5.5	Pomiar odporności na zgniatanie płaskie FCT – prasa o napędzie elektrycznym
R.5.6	Pomiar odporności pudeł na ściskanie BCT – prasa o napędzie elektrycznym