

Nazwa kwalifikacji: **Przetwórstwo wytworów papierniczych**
 Oznaczenie kwalifikacji: **DRM.07**
 Numer zadania: **01**
 Kod arkusza: **DRM.07-01-24.01-SG**
 Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta technologiczna zamówienia
<i>Wypełniona Tabela 1:</i>	
R.1.1	Podany rodzaj/ nazwa i ilość wyrobu/ produktu: pudła klapowe, 6600 sztuk
R.1.2	Podane wymiary wewnętrzne produktu: 393 x 288 x 450 mm
R.1.3	Podany kolor nadruku: czarny
R.1.4	Podane wymiary arkuszy tektury falistej/ półproduktu: 779 x 1409 mm
R.1.5	Scharakteryzowana tektura falista: trzywarstwowa, fala B, wysokość fali 3,0 mm, współczynnik pofalowania 1,5. <i>Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli są wymienione co najmniej 3 cechy</i>
R.1.6	Scharakteryzowany papier na górną warstwę płaską: testliner makulaturowy, gramatura 170 g/m ² , szer. zwoju 1400 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy</i>
R.1.7	Scharakteryzowany papier na dolną warstwę płaską: testliner makulaturowy, gramatura 150 g/m ² , szer. zwoju 1400 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy</i>
R.1.8	Scharakteryzowany papier na warstwę pofalowaną: fluting makulaturowy, gramatura 120 g/m ² , szer. zwoju 1400 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy</i>
R.1.9	Podane stosowane kleje do sklejanía warstw tektury falistej: klej skrobiowy - (wyłącznie)
R.1.10	Podany sposób pakowania pudeł: 550 sztuk pudeł na palecie
R.2	Rezultat 2: Schemat blokowy
<i>Uwzględniono w schemacie blokowym:</i>	
R.2.1	Pobranie papierów z magazynu
R.2.2	Przygotowanie klejów: skrobiowego (wyłącznie)
R.2.3	Wytworzenie trzywarstwowej tektury falistej <i>Kryterium należy uznać również za spełnione, jeżeli są wymienione oddzielnie poszczególne etapy produkcji tektury falistej</i>
R.2.4	Wykonanie bigów prostopadłych do kierunku fali i cięcia poprzeczne tektury falistej na arkusze
R.2.5	Badanie parametrów jakości tektury falistej/ badanie właściwości tektury falistej
R.2.6	Przygotowanie form i farb drukowych fleksograficznych
R.2.7	Uwzględniono zadrukowanie arkuszy tektury falistej
R.2.8	Wykrojenie konturu pudeł/ szczelin i zakładek/ patek oraz wykonanie bigów/ nagnieciań równoległych do kierunku fali
R.2.9	Pakowanie pudeł na palety i ekspedycja do klienta/ wysyłka do klienta
R.2.10	Kolejność operacji jest zgodna z R.2.1 do R.2.9 <i>Kryterium należy uznać również za spełnione, jeżeli jest podana inna kolejność procesów, ale zgodna z etapami technologicznymi występującymi w przemyśle</i>
R.3	Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe
<i>Wypełniona Tabela 2:</i>	
R.3.1	Długość dwóch wstęp papieru na warstwy płaskie (testlinera): 2 x 10694,31 m. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość co najmniej jednego testlinera mieści się w przedziale 10650 - 10750 m</i>
R.3.2	Masa papieru na górną warstwę płaską (testlinera): 2545,25 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 2500–2600 kg</i>
R.3.3	Masa papieru na dolną warstwę płaską (testlinera): 2245,81 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 2200–2300 kg</i>
R.3.4	Długość wstęgi papieru na warstwę pofalowaną (flutingu): 16041,5 m. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 1600–1700 m</i>
R.3.5	Masa papieru na warstwę pofalowaną (flutingu): 2695 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 2650–2700 kg</i>
R.3.6	Liczba palet: 12 sztuk
R.3.7	Zamieszczone obliczenia dotyczące zapotrzebowania materiałowego
R.4	Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji
<i>Wypełniona Tabela 3:</i>	

R.4.1	Wykonanie arkuszy tektury falistej - tekturница do produkcji tektury falistej trójwarstwowej z możliwością wytwarzania fal B i C o szerokości 1400 mm
R.4.2	Wykonanie pudeł - slotter wyposażony w drukarkę fleksograficzną
R.4.3	Przygotowanie farb fleksograficznych - mieszalnik farb fleksograficznych
R.4.4	Przygotowanie kleju skrobiowego - mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego
R.4.5	Pakowania pudeł - stanowisko do pakowania pudeł na palety z urządzeniem do owijania taśmą
R.5	Rezultat 5: Dobór urządzeń do badania właściwości tektury falistej i pudła
<i>Wypełniona Tabela 4:</i>	
R.5.1	Pomiar wytrzymałości na przepuklenie BST – aparat Mullena
R.5.2	Pomiar chłonności wody – aparat Cobb'a
R.5.3	Pomiar sztywności zginania BS – aparat do pomiaru sztywności zginania metodą czteropunktową
R.5.4	Pomiar odporności na zgniatanie krawędziowe – prasa o napędzie elektrycznym z wymiennymi szczękami do badania ECT
R.5.5	Pomiar odporności na zgniatanie krawędziowe – prasa o napędzie elektrycznym z wymiennymi szczękami do badania FCT
R.5.6	Pomiar odporności na zgniatanie krawędziowe – prasa o napędzie elektrycznym do oznaczania BCT