

Nazwa  
kwalifikacji:  
Oznaczenie  
kwalifikacji:  
Numer  
zadania:  
Kod arkusza:  
Wersja  
arkusza:

## Przetwórstwo wytworów papierniczych

DRM.07

01

DRM.07-01-25.06-SG

SG

| Lp.                                     | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny                                                                           |
|-----------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>R.1</b>                              | <b>Rezultat 1. Karta technologiczna zamówienia - tabela 1</b>                                                        |
| <i>W tabeli 1 zapisane:</i>             |                                                                                                                      |
| R.1.1                                   | podany rodzaj zamówienia / wyrobu: tacki grillowe                                                                    |
| R.1.2                                   | podana liczba zamówionych tack grilowych / wielkość zamówienia [szt.]: 350 000                                       |
| R.1.3                                   | podane wymiary wyrobu [mm]: 140x200                                                                                  |
| R.1.4                                   | podana metoda wytłaczania: na gorąco                                                                                 |
| R.1.5                                   | podany rodzaj tektury/gramatura/wymiar tektury [mm]: GC2/250/710x1020 lub GC2/250/1020x710                           |
| R.1.6                                   | podana masa arkuszy tektury na palecie [kg]: 640                                                                     |
| R.1.7                                   | podana liczba użytków na długości arkusza [szt.]: 5                                                                  |
| R.1.8                                   | podana liczba użytków na szerokości arkusza [szt.]: 5                                                                |
| R.1.9                                   | podana liczba użytków z jednego arkusza tektury [szt.]: 25                                                           |
| <b>R.2</b>                              | <b>Rezultat 2. Schemat blokowy</b>                                                                                   |
| <i>W schemacie uwzględnione:</i>        |                                                                                                                      |
| R.2.1                                   | sprawdzenie stanu materiałów w magazynie, pobranie materiałów z magazynu                                             |
| R.2.2                                   | kontrola tektury pobranej z magazynu/ kontrola jakości arkuszy tektury                                               |
| R.2.3                                   | cięcie arkuszy na odpowiednie formaty lub inne określenie zgodne z technologią                                       |
| R.2.4                                   | kontrola wymiaru tacki                                                                                               |
| R.2.5                                   | wytłaczanie tack                                                                                                     |
| R.2.6                                   | kontrola wysokości przetłoczenia tacki                                                                               |
| R.2.7                                   | pakowanie tack w woreczki foliowe LDPE ( <i>dopuszcza się zapis: pakowanie tack w woreczki foliowe</i> )             |
| R.2.8                                   | pakowanie woreczków w pudła klapowe                                                                                  |
| R.2.9                                   | układanie pudeł klapowych na paletach i owijanie taśmą                                                               |
| R.2.10                                  | wszystkie etapy zapisane w kolejności technologicznej                                                                |
| <b>R.3</b>                              | <b>Rezultat 3. Zapotrzebowanie materiałowe - tabela 2</b>                                                            |
| <i>Obliczone i zapisane w tabeli 2:</i> |                                                                                                                      |
| R.3.1                                   | liczba tack z uwzględnieniem naddatku [szt.] : 353 500                                                               |
| R.3.2                                   | liczba potrzebnych arkuszy tektury [szt.]: 14 140                                                                    |
| R.3.3                                   | masa jednego arkusza [kg]: 0,18105                                                                                   |
| R.3.4                                   | liczba arkuszy tektury na jednej palecie [szt.]: 3 535                                                               |
| R.3.5                                   | liczba palet z tekturą [szt.]: 4                                                                                     |
| R.3.6                                   | liczba woreczków LDPE [szt.]: 700                                                                                    |
| R.3.7                                   | liczba pudeł [szt.]: 70                                                                                              |
| R.3.8                                   | liczba palet do pakowania wyrobu [szt.]: 5                                                                           |
| R.3.9                                   | wszystkie zapisane wyniki obliczeń z wyjątkiem masy arkusza, podane są w postaci liczb całkowitych                   |
| <b>R.4</b>                              | <b>Rezultat 4. Wykaz maszyn i urządzeń dobranych do poszczególnych etapów produkcji - tabela 3</b>                   |
| <i>Dobrane:</i>                         |                                                                                                                      |
| R.4.1                                   | do transportu tektury z magazynu: wózek paletowy magazynowy                                                          |
| R.4.2                                   | do cięcia tektury na tacki: gilotyna                                                                                 |
| R.4.3                                   | do wytłaczania tack: wytłaczarka/ maszyna do produkcji tack                                                          |
| R.4.4                                   | do pakowania tack w woreczki: zgrzewarka do folii LDPE                                                               |
| R.4.5                                   | do układania pudeł na paletach i owijania ich taśmą: urządzenie do owijania taśmą pudeł na paletach                  |
| <b>R.5</b>                              | <b>Rezultat 5. Wykaz aparatów i urządzeń dobranych do badania jakości surowca, półproduktu i produktu - tabela 4</b> |
| <i>Dobrane:</i>                         |                                                                                                                      |
| R.5.1                                   | do oznaczania gramatury tektury litej: waga laboratoryjna                                                            |
| R.5.2                                   | do oznaczania grubości tektury litej: grubościomierz lub suwmiarka                                                   |
| R.5.3                                   | do oznaczania wilgotności względnej tektury litej: higrometr bagnetowy                                               |
| R.5.4                                   | do oznaczania sztywności tektury litej: aparat do oznaczania sztywności metodą L&W                                   |
| R.5.5                                   | do oznaczania stopnia zaklejenia tektury litej: aparat do oznaczania stopnia zaklejenia metodą Cobb                  |
| R.5.6                                   | do oznaczania odporności na rozwarstwienie tektury litej: aparat Scott Bond do pomiaru odporności na rozwarstwienie  |
| R.5.7                                   | do oznaczania wymiaru tack: miara zwijana lub suwmiarka                                                              |
| R.5.8                                   | do kontroli wysokości przetłoczenia tacki: suwmiarka lub miara zwijana                                               |