

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

Przetwórstwo wytworów papierniczych

DRM.07

01

DRM.07-01-26.06-SG

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1. Karta zamówienia - tabela 1
	<i>Zapisane:</i>
R.1.1	Nazwa produktu: podkładki na tacki
R.1.2	Liczba: 15 000 sztuk
R.1.3	Format: 400 mm x 300 mm
R.1.4	Ułożenie na wstędze: dłuższy bok podkładki równoległy do biegu wstęgi
R.1.5	Podany sposób pakowania podkładek w kartony: podkładki spięte banderolą po 510 sztuk (pakiet), a następnie po 3 pakiety zapakowane w jeden karton. <i>Kryterium należy uznać jako spełnione również, jeżeli informacja o spięciu banderolą zostanie pominięta</i>
R.1.6	Podany sposób pakowania produktu na palecie: 10 kartonów na palecie (owiniętych folią stretch). <i>Kryterium należy uznać jako spełnione również, jeżeli informacja o owinięciu folią stretch zostanie pominięta</i>
R.1.7	Rodzaj papieru na podkładki: papier offsetowy
R.1.8	Podana technika zadruku: offsetowa
R.1.9	Podana liczba kolorów: 4
R.1.10	Podany rodzaj zadruku (jednostronny/ dwustronny): jednostronny
R.2	Rezultat 2. Zapotrzebowanie surowcowo-materiałowe planowanej produkcji - tabela 2
	<i>Zapisane:</i>
R.2.1	Gramatura papieru na podkładki: 80 g/m ²
R.2.2	Wymiar arkusza/zwoju: 0,8 m
R.2.3	Długość wstęgi papieru: 3060 m
R.2.4	Masa papieru: 195,84 kg
R.2.5	Masa farb: 30,60 kg
R.2.6	Liczba płyt: 4 szt.
R.2.7	Liczba spiętych banderolą pakietów podkładek: 30 szt.
R.2.8	Liczba kartonów: 10 sztuk
R.2.9	Liczba palet: 1 sztuka
R.3	Rezultat 3. Schemat blokowy produkcji
	<i>Uwzględnione:</i>
R.3.1	Sprawdzenie stanu materiałów w magazynie
R.3.2	Pobranie materiałów z magazynu
R.3.3	Przygotowanie form drukowych
R.3.4	Wykonanie nadruku (techniką offsetową)
R.3.5	Cięcie papieru na właściwy format
R.3.6	Kontrola parametrów jakości papieru offsetowego; kontrola jakości zadruku; kontrola wymiaru podkładek (kontrola jakości) <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zostanie wymieniony przynajmniej jeden z etapów kontroli jakości lub kontrola jakości zostanie uwzględniona w jednym wspólnym etapie</i>
R.3.7	Banderolowanie podkładek w pakiety
R.3.8	Pakowanie pakietów podkładek do kartonów
R.3.9	Układanie kartonów na palecie i owijanie folią gotowych ładunków
R.3.10	Operacje zapisane w kolejności technologicznej
R.4	Rezultat 4. Zapotrzebowanie na środki ochrony indywidualnej dla pracowników hali produkcyjnej - tabela 3
	<i>Zapisane:</i>

R.4.1	Ochrona przed hałasem > 85 dB: słuchawki ochronne
R.4.2	Ochrona przed możliwością skaleczenia podczas wymiany ostrza noża na przekrawaczu: rękawice antyprzebiciowe
R.4.3	Ochrona przed możliwością upuszczenia ciężkiego narzędzia na stopy: buty z podnoskami
R.4.4	Ochrona przed możliwością dostania się ciała obcego do oka: okulary ochronne
R.4.5	Ochrona przed ryzykiem zanieczyszczenia produktu: czepek ochronny na włosy oraz fartuch ochronny. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zostanie wymieniony przynajmniej jeden ze środków ochrony indywidualnej</i>
R.5	Rezultat 5: Dobór urządzeń i maszyn niezbędnych w poszczególnych etapach produkcji zakładu - tabela 4
<i>Zapisane:</i>	
R.5.1	Przygotowanie form drukowych: naświetlarka do płyt offsetowych
R.5.2	Zadrukowanie papieru: drukarka offsetowa do zadruku jednostronnego (4+0 CMYK) – ze zwoju na zwój (szerokość zwojów od 0,5 m do 1,5 m)
R.5.3	Cięcie papieru na właściwy format: przekrawacz wzdłużno-poprzeczny
R.5.4	Banderolowanie podkładek w pakiety: urządzenie do banderolowania taśmą PET (banderolownica)
R.5.5	Pakowanie pakietów podkładek do kartonów: automat pakujący (kartoniarka) – do pakowania od 1 do maksymalnie 5 pakietów do kartonu
R.5.6	Układanie kartonów na palecie: paletyzator
R.5.7	Owijanie folią gotowych ładunków: owijarka folią stretch
R.6	Rezultat 6: Dobór aparatów/przyrządów pomiarowych stosowanych do badań parametrów produktu w laboratorium zakładowym – tabela 5
<i>Dobrane do pomiaru:</i>	
R.6.1	Gramatury - waga laboratoryjna
R.6.2	Grubości - grubościomierz z płaską stopką
R.6.3	Odporności na przepuklenie - aparat Mullena
R.6.4	Stopnia zaklejenia - aparat do oznaczania stopnia zaklejenia metodą Cobb
R.6.5	Gęstości optycznej - densytometr lub spektrofotometr
R.6.6	Formatu arkusza/podkładki - miara zwijana