

Nazwa kwalifikacji: **Przetwórstwo wytworów papierniczych**

Oznaczenie kwalifikacji: **DRM.07**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **DRM.07-01-26.01-SG**

Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1. Karta technologiczna zamówienia - tabela 1
<i>W tabeli 1. zapisane:</i>	
R.1.1	rodzaj zamówienia/wyrobu: opakowania do tortu
R.1.2	wielkość zamówienia [szt.]: 10 000
R.1.3	wymiary wewnętrzne wyrobu [mm]: 270x270x110
R.1.4	rodzaj tektury: GC1
R.1.5	gramatura dobranej tektury [g/m ²]: 300
R.1.6	szerokość arkusza dobranej tektury [mm]: 530
R.1.7	długość arkusza dobranej tektury [mm]: 839
R.1.8	metoda zadruku: offsetowa
R.2	Rezultat 2. Schemat blokowy
<i>W schemacie uwzględnione:</i>	
R.2.1	sprawdzenie stanu materiałów w magazynie, pobranie materiałów z magazynu
R.2.2	kontrola parametrów jakości tektury GC1
R.2.3	przygotowanie płyt aluminiowych i farb offsetowych
R.2.4	zadruk tektury
R.2.5	kontrola jakości zadruku
R.2.6	wykrawanie siatki opakowania i bigowanie <i>Uwaga. Kryterium należy uznać również za spełnione, jeżeli uwzględnione jest tylko wykrawanie</i>
R.2.7	kontrola wymiarów opakowania
R.2.8	pakowanie płaskich wykrojów opakowań (użytków) w pudła klapowe
R.2.9	układanie pudeł z wyciętymi użytkami na paletach i owijanie ich taśmą
R.2.10	wszystkie uwzględnione etapy zapisane w kolejności technologicznej
R.3	Rezultat 3. Zapotrzebowanie materiałowe - tabela 2
<i>Obliczone i zapisane w tabeli 2:</i>	
R.3.1	liczba użytków na jednym arkuszu [szt.]: 1
R.3.2	liczba arkuszy tektury z uwzględnieniem naddatku 1,2 % [szt.]: 10120
R.3.3	masa czerwonej farby potrzebna do zadruku wszystkich arkuszy [kg]: 3,036
R.3.4	masa czarnej farby potrzebna do zadruku wszystkich arkuszy [kg]: 4,048
R.3.5	masa farb (sumaryczna) potrzebna do zadruku tektury z uwzględnieniem naddatku [kg]: 7,084
R.3.6	masa jednego arkusza pobranego z magazynu (podana z dokładnością do czwartego miejsca po przecinku) [kg]: 0,1334
R.3.7	liczba arkuszy tektury na jednej palecie [szt.]: 2024
R.3.8	liczba palet z tekturą [szt.]: 5
R.3.9	liczba pudeł klapowych do pakowania wyrobu [szt.]: 50
R.3.10	liczba palet do pakowania wyrobu [szt.]: 5
R.4	Rezultat 4. Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji - tabela 3
<i>Dobrane:</i>	
R.4.1	do transportu tektury z magazynu: wózek paletowy magazynowy
R.4.2	do zadrukowania tektury: drukarka offsetowa arkuszowa

R.4.3	do wypalania płyt aluminiowych z nadrukiem zgodnym z zamówieniem: urządzenie do wypalania płyt aluminiowych
R.4.4	do wycinania opakowań do tortów: wycinarka walcowa z wykrojnikiem do opakowań na tort o wymiarach 270x270x110 mm
R.4.5	do przygotowania farb: mieszalniki farb
R.4.6	do układania pudeł na paletach i owijania ich taśmą: urządzenie do owijania taśmą pudeł na paletach
R.5	Rezultat 5. Dobór aparatów i urządzeń do badania jakości - tabela 4
<i>Dobre:</i>	
R.5.1	do oznaczania gramatury tektury: waga laboratoryjna
R.5.2	do oznaczania wilgotności względnej tektury: higrometr bagnetowy
R.5.3	do oznaczania grubości tektury: grubościomierz
R.5.4	do oznaczania sztywności tektury: aparat do oznaczania sztywności
R.5.5	do oznaczania stopnia zaklejenia tektury: aparat do oznaczania metodą Cobb
R.5.6	do oznaczania odporności na rozwarstwienie tektury: aparat Scott Bond (do pomiaru odporności na rozwarstwienie)
R.5.7	do pomiaru białości: spektrofotometr
R.5.8	do pomiaru gęstości optycznej: spektrofotometr
R.5.9	do kontroli wymiarów opakowania do tortu: miara zwijana