

Nazwa kwalifikacji: **Przetwórstwo wytworów papierniczych**Oznaczenie kwalifikacji: **A.58**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **A.58-01-17.01**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta technologiczna zamówienia (Tabela 1)
R.1.1	podany rodzaj/ nazwa wyrobu: arkusze tektury falistej
R.1.2	podana ilość arkuszy: 25 000 sztuk
R.1.3	podane wymiary arkuszy: 800 x 1200 mm
R.1.4	podany sposób pakowania arkuszy: palety po 450 sztuk
R.1.5	scharakteryzowana tektura falista: trzywarstwowa, fala B, wysokość fali 2 mm, współczynnik pofalowania 1,36. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli zdający wymieni 3 cechy z oczekiwanych</i>
R.1.6	scharakteryzowany papier na zewnętrzną warstwę płaską (liner): gramatura 180 g/m ² , siarczanowy, zaklejony, szer. zwoju 2450 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni 3 cechy z oczekiwanych</i>
R.1.7	scharakteryzowany papier na wewnętrzną warstwę płaską (liner): gramatura 160 g/m ² , siarczanowy, zaklejony, szer. zwoju 2450 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni 3 cechy z oczekiwanych</i>
R.1.8	scharakteryzowany papier na warstwę pofalowaną (fluting): gramatura 120 g/m ² , makulaturowy, szer. zwoju 2450 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni 2 cechy z oczekiwanych</i>
R.1.9	opisany klej zastosowany w sklejarce pojedynczej: skrobiowy, średnie zużycie -7 g/m ² tektury.
R.1.10	opisany klej zastosowany w sklejarce podwójnej: POW, średnie zużycie-5 g/m ² tektury.
R.2	Rezultat 2: Schemat blokowy uwzględniający poszczególne etapy produkcji od pobrania materiałów z magazynu po pakowanie wyrobu na palety i ekspedycje do klienta
	uwzględnione:
R.2.1	pobranie materiałów z magazynu
R.2.2	przygotowanie kleju skrobiowego
R.2.3	wytworzenie dwuwarstwowej tektury falistej
R.2.4	przygotowanie kleju POW
R.2.5	sklejanie dwuwarstwowej tektury falistej z drugą warstwą płaską
R.2.6	cięcie wzdłużne wstęgi tektury
R.2.7	przekrawanie poprzeczne tektury na arkusze
R.2.8	badanie parametrów jakości tektury falistej
R.2.9	pakowanie arkuszy na palety lub ekspedycję do klienta
R.2.10	wszystkie uwzględnione w schemacie zdającego operacje zapisane są w kolejności technologicznej
R.3	Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2)
R.3.1	obliczona długość wstęgi papieru na <u>zewnętrzną</u> warstwę płaską: 10800 m <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 10800 - 10801 m</i>
R.3.2	obliczona masa papieru na <u>zewnętrzną</u> warstwę płaską: 4762,8 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 4760 - 4765 kg</i>
R.3.3	obliczona długość wstęgi papieru na <u>wewnętrzną</u> warstwę płaską: 10800 m <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 10800 - 10801 m</i>
R.3.4	obliczona masa papieru na <u>wewnętrzną</u> warstwę płaską: 4233,6 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 4230 - 4236 kg</i>
R.3.5	obliczona długość wstęgi papieru na warstwę pofalowaną (fluting): 14688 m <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 14680 - 14700 m</i>
R.3.6	obliczona masa papieru na warstwę pofalowaną: 4318,272 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 4316 - 4322 kg</i>
R.3.7	obliczona masa roztworu kleju skrobiowego: 185,22 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 185 - 186 kg</i>
R.3.8	obliczona masa kleju POW: 132,3 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 132 - 133 kg</i>
R.3.9	obliczona ilość palet: 60 sztuk
R.4	Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3)
	<i>dobrane:</i>
R.4.1	do wytworzenia dwuwarstwowej tektury falistej - sklejarca pojedyncza
R.4.2	do sklejania dwuwarstwowej tektury falistej z drugą warstwą płaską - sklejarca podwójna
R.4.3	do cięcia wzdłużnego tektury- zespół noży wzdłużnych
R.4.4	do przekrawania poprzecznego tektury na arkusze - przekrawacz poprzeczny
R.4.5	do przygotowania kleju skrobiowego - mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego
R.4.6	do przygotowania kleju POW - mieszalnik klejów dyspersyjnych POW

R.4.7	do pakowania arkuszy- stanowisko pakowania arkuszy na palety z urządzeniem do owijania taśmą
R.5	Rezultat 5: Dobór przyrządów i aparatów do oznaczania wymaganych właściwości tektury (Tabela 4)
<i>dobrane:</i>	
R.5.1	do oznaczenia gramatury tektury - waga laboratoryjna
R.5.2	do oznaczenia grubości tektury - suwmiarka
R.5.3	do oznaczania wilgotności tektury - wagosuszarka
R.5.4	do oznaczenia odporności tektury na przepuklenie - aparat Mullena
R.5.5	do oznaczenia odporności tektury na zgniatanie płaskie - prasa o napędzie elektrycznym z płaskimi płytami i odpowiednimi wykrojnikami
R.5.6	do oznaczenia odporności tektury na zgniatanie kolumnowe - prasa o napędzie elektrycznym z płaskimi płytami i odpowiednimi wykrojnikami