



Nazwa kwalifikacji: **Przetwórstwo wytworów papierniczych**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.58**

Numer zadania: **01**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

A.58-01-17.01

Czas trwania egzaminu: **180 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2017

CZEŚĆ PRAKTYCZNA

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na **KARCIE OCENY** w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 9 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz **KARTEŃ OCENY** na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Na podstawie dokumentacji zamówienia oraz wykazu wyposażenia zakładu wypełnij kartę technologiczną zamówienia, sporządź schemat blokowy poszczególnych etapów produkcji, oblicz zapotrzebowanie materiałowe, dobierz maszyny i urządzenia do poszczególnych etapów produkcji oraz przyrządy i aparaty do oznaczania wymaganych właściwości tektury.

Niezbędny technologicznie naddatek dla zużycia wszystkich materiałów wynosi 8%.

Dokumentacja zamówienia

- Przedmiot zamówienia: 25 000 arkuszy trzywarstwowej tektury falistej
- Wymiary arkuszy tektury falistej: 800 x 1200 mm, dłuższy bok prostopadły do biegu fal
- Tektura składa się z:
 - dwóch warstw płaskich (zewnątrznej i wewnętrznej)
 - jednej warstwy pofalowanej o fali B (2 mm) i współczynnika pofalowania 1,36
- Papier na zewnętrzną warstwę płaską: gramatura 180 g/m², siarczanowy, zaklejony o szerokości zwoju 2450 mm
- Papier na wewnętrzną warstwę płaską: gramatura 160 g/m², siarczanowy, zaklejony o szerokości zwoju 2450 mm
- Papier na warstwę pofalowaną: gramatura 120 g/m², makulaturowy o szerokości zwoju 2450 mm
- W sklejarce pojedynczej warstwa pofalowana łączona jest z warstwą płaską roztworem kleju skrobiowego, przy jego średnim zużyciu 7 g/m² tektury
- W sklejarce podwójnej druga warstwa płaska naklejana jest na dwuwarstwową tekturę falistą klejem dyspersyjnym POW, przy jego średnim zużyciu 5 g/m² tektury
- Pakowanie wyrobu: 450 sztuk na palecie
- Parametry tektury falistej zastosowanej do wytworzenia arkuszy zgodne z normą: gramatura, grubość, odporność na zginięcie płaskie, odporność na zginięcie kolumnowe, wilgotność, odporność na przepuklenie

Wykaz wyposażenia zakładu

- Tekturница do produkcji tektury falistej dwu- i trzywarstwowej z możliwością wytwarzania fal E i F o szerokości 2450 mm
- Tekturница do produkcji tektury falistej trzywarstwowej z możliwością wytwarzania fal B i C o szerokości 2800 mm
- Instalacja do produkcji tektury falistej metodą „arkusz na zwój” składająca się z następujących urządzeń:
 - tekturница do produkcji tektury falistej dwuwarstwowej z sekcją noży wzdłużnych
 - podajnik arkuszy papieru na zewnętrzną warstwę płaską
 - sklejarка tektury dwuwarstwowej z arkuszami zewnętrznnej warstwy płaskiej
 - przekrawacz poprzeczny tektury na arkusze
- Tekturница do produkcji tektury falistej trzywarstwowej z możliwością wytwarzania fal B i C o szerokości 2450 mm składająca się z następujących podzespołów:

- sklejarka pojedyncza
- sklejarka podwójna
- zespół noży wzdluznych
- przekrawacz poprzeczny
- Slotter wyposażony w drukarkę fleksograficzną i sklejarkę
- Mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego
- Mieszalnik klejów dyspersyjnych POW
- Mieszalnik klejów dyspersyjnych PAW
- Stanowisko pakowania arkuszy na palety z urządzeniem do owijania taśmą
- Laboratorium umożliwiające przeprowadzenie badań właściwości tektury falistej, wyposażone w: młynek Jokro, suwmiarkę, aparat do metody Cobb, aparat Mullena, wagę laboratoryjną, aparat Schopper – Rieglera, aparat Bendtsena, prasę o napędzie elektrycznym z płaskimi płytami i odpowiednimi wykrojnikami do oznaczania właściwości wytrzymałościowych, wagosuszarke

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut

Ocenie podlegać będzie 5 rezultatów

- karta technologiczna zamówienia (Tabela 1),
- schemat blokowy uwzględniający poszczególne etapy produkcji od pobrania materiałów z magazynu po pakowanie wyrobu na palety i ekspedycję do klienta,
- zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2),
- dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3),
- dobór przyrządów i aparatów do oznaczania wymaganych właściwości tektury (Tabela 4).

Tabela 1. Karta technologiczna zamówienia

Karta technologiczna zamówienia				
Produkt/ wyrób				
Rodzaj/nazwa				
Ilość				
Wymiary				
Ułożenie względem fal				
Pakowanie				
Półprodukt/tektura				
Rodzaj				
Typ fali				
Wysokość fali				
Współczynnik pofalowania				
Stosowane materiały				
Papiery	Warstwa/ fala	Gramatura, g/m^2	Rodzaj	Szerokość wstęgi, mm
Linery				
Fluting				
Kleje	Rodzaj		Średnie zużycie, g/m^2	
W sklejarce pojedynczej				
W sklejarce podwójnej				

Schemat blokowy uwzględniający poszczególne etapy produkcji

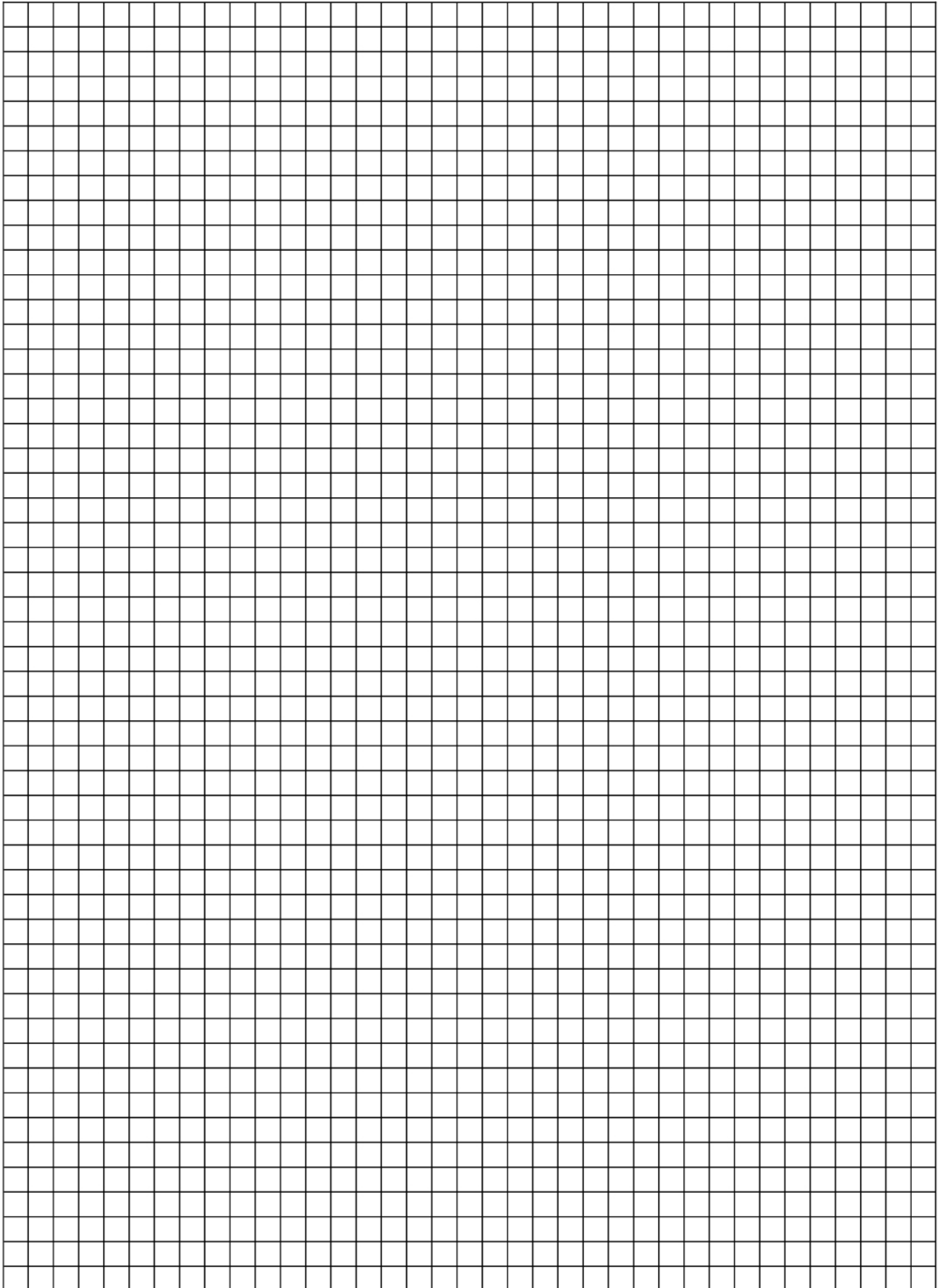


Tabela 3. Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji

Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji	
Etap produkcji	Maszyna/urządzenie

Tabela 4. Dobór przyrządów i aparatów do oznaczania wymaganych właściwości tektury

Dobór przyrządów i aparatów do oznaczania wymaganych właściwości tektury	
Badana właściwość	Przyrząd/aparat