

Nazwa kwalifikacji: **Przetwórstwo wytworów papierniczych**Oznaczenie kwalifikacji: **A.58**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **20.06-SG**

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Schemat blokowy procesów technologicznych podczas produkcji
	<i>uwzględnione</i>
R.1.1	sprawdzenie stanu magazynu, pobranie materiałów do produkcji
R.1.2	przygotowanie kleju skrobiowego
R.1.3	produkcja dwóch tektur falistych dwuwarstwowych
R.1.4	sklejenie ze sobą dwóch tektur falistych dwuwarstwowych (wytworzenie tektury falistej czterowarstwowej)
R.1.5	cięcie wzdluzne tektury falistej
R.1.6	przekrawanie poprzeczne tektury falistej na arkusze
R.1.7	wykonanie badań właściwości tektury falistej
R.1.8	układanie arkuszy na paletę/ ty lub paletyzacja i wysyłka do klienta
R.1.9	wszystkie uwzględnione przez zdającego operacje zapisane są w kolejności technologicznej
R.2	Rezultat 2: Karta technologiczna zamówienia (Tabela 1)
R.2.1	podany rodzaj/ nazwa produktu i rodzaj tektury: arkusze tektury falistej czterowarstwowej
R.2.2	podana ilość arkuszy tektury falistej: 15000 sztuk
R.2.3	podane wymiary arkuszy: 500 x 800 mm
R.2.4	podana ilość użytków na szerokości tektury: 4
R.2.5	opisany sposób pakowania: 480 sztuk na palecie
R.2.6	scharakteryzowane warstwy pofalowane: symbole fal - E, G i odpowiednio wysokości fal - 1,1 mm; 0,9 mm oraz współczynniki pofalowania - 1,24; 1,21 <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni przynajmniej 4 cechy.</i>
R.2.7	scharakteryzowany liner na warstwę wewnętrzną: gramatura – 220 g/m ² , rodzaj – siarczanowy, zaklejony, szerokość zwoju – 2400 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni przynajmniej 3 cechy. Przy liczbach może nie być jednostek.</i>
R.2.8	scharakteryzowany liner na warstwę środkową: gramatura – 260 g/m ² , rodzaj – makulaturowy, szerokość zwoju – 2400 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni przynajmniej 2 cechy. Przy liczbach może nie być jednostek.</i>
R.2.9	scharakteryzowany fluting na warstwę pofalowaną z falą G : gramatura – 160 g/m ² , rodzaj – siarczanowy, niebielony, szerokość zwoju – 2400 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni przynajmniej 3 cechy. Przy liczbach może nie być jednostek.</i>
R.2.10	opisany sposób sklejanie tektur dwuwarstwowych: rodzaj kleju – skrobiowy, stężenie – 30%, zużycie kleju – 4 g/m ² . <i>Przy liczbach może nie być jednostek.</i>
R.3	Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2)
R.3.1	długości linerów na warstwy wewnętrzną i środkową: 2 x 3360 m <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podane długości mieszczą się w przedziale 3355-3365 m</i>
R.3.2	masa linera na warstwę wewnętrzną: 1774,08 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1770-1780 kg</i>
R.3.3	masa linera na warstwę środkową: 2096,64 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 2091- 2100 kg</i>
R.3.4	długość flutingu na warstwę pofalowaną z falą E: 4166,4 m <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 4160-4170 m</i>
R.3.5	masa flutingu na warstwę pofalowaną z falą E: 1899,88 kg
R.3.6	długość flutingu na warstwę pofalowaną z falą G: 4065,6 m <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 4060-4070 m</i>
R.3.7	masa flutingu na warstwę pofalowaną z falą G: 1561,19 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1555-1566 kg.</i>
R.3.8	masa 25% roztworu kleju skrobiowego: 80,64 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 77-84 kg</i>
R.3.9	masa 30% roztworu kleju skrobiowego: 32,26 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 30-34 kg</i>
R.3.10	obliczona ilość palet: 35 sztuk
R.4	Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3)

<i>Dobrane do wymienionych etapów produkcji - nazwy maszyn/ urządzeń lub do wymienionych maszyn i urządzeń następujące stopy produkcji</i>	
R.4.1	do przygotowania kleju skrobiowego: mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego
R.4.2	do produkcji arkuszy tektury falistej czterowarstwowej: tekturница do produkcji tektury falistej dwu-, trój- i czterowarstwowej z możliwością wytwarzania fal E i G – szerokość max. 2500 mm. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający nie wymieni tektury falistej dwu- i trójwarstwowej.</i>
R.4.3	do 2 sklejek pojedynczych: produkcja dwóch tektur falistych dwuwarstwowych
R.4.4	do sklejarń podwójnej: sklejanie ze sobą dwóch tektur falistych dwuwarstwowych (otrzymania tektury falistej czterowarstwowej)
R.4.5	do krajarko-nagiatarki: cięcie wzdłużne tektury falistej
R.4.6	do przekrawania poprzecznego tektury falistej na arkusze: przekrawacz poprzeczny
R.4.7	do zespołu odbioru arkuszy: odbieranie arkuszy
R.4.8	do pakowania arkuszy na paletach: stanowisko do pakowania na palety z urządzeniem do owijania taśmą
R.5	Rezultat 5: Dobór aparatów i schematów wykonywania do oznaczania wymaganych właściwości tektury (Tabela 4)
<i>Dobrane do oznaczania:</i>	
R.5.1	gramatury: waga cyfrowa lub waga kwadrantowa
R.5.2	grubości: grubościomierz lub suwmiarka lub mikrometr
R.5.3	wilgotności: wagosuszarka lub waga cyfrowa i suszarka laboratoryjna
R.5.4	stopnia zaklejenia: aparat Cobb'a i litera schematu G
R.5.5	odporności na przepuklenie: aparat Mullena i litera schematu A
R.5.6	szttywności zginania: aparat do oznaczania sztywności zginania i litera schematu B
R.5.7	odporności na przebicie: aparat do oznaczania odporności na przebicie i litera schematu D
R.5.8	odporności na zgniatanie płaskie: prasa i litera schematu I
R.5.9	odporności na zgniatanie kolumnowe: prasa i litera schematu F