

Nazwa kwalifikacji: **Przetwórstwo wytworów papierniczych**Oznaczenie kwalifikacji: **A.58**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **A.58-01-01\_01\_zo**Wersja arkusza: **ZO**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny <i>dopuszcza się inne merytorycznie poprawne sformułowania</i>
<b>R.1</b>	<b>Schemat blokowy procesu wykonania pudeł</b>
R.1.1	pobranie materiałów z magazynu
R.1.2	przygotowanie klejów: skrobiowego i POW
R.1.3	wykonanie tektury falistej dwuwarstwowej i trójwarstwowej
R.1.4	cięcie wzdłużne i przekrawanie poprzeczne wstęgi tektury falistej na arkusze
R.1.5	badanie parametrów jakości tektury falistej
R.1.6	wykonanie fleksograficznych form drukowych
R.1.7	zadrukowanie i lakierowanie arkuszy tektury falistej
R.1.8	wykrawanie pudeł
R.1.9	pakowanie pudeł
R.1.10	wszystkie uwzględnione w schemacie operacje technologiczne zapisane są w poprawnej kolejności
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Karta technologiczna zamówienia (Tabela 1)</b>
R.2.1	podany rodzaj wyrobu: pudła fasonowe
R.2.2	podane wymiary pudła po rozłożeniu: 540 mm x 1400 mm
R.2.3	podany nakład: 4 000 sztuk
R.2.4	podane wymiary arkusza tektury falistej do drukowania i wykrawania: 600 mm x 1 500 mm
R.2.5	scharakteryzowana tektura falista: trójwarstwowa, fala C o współczynniku pofalowania 1,5
R.2.6	podana gramatura tektury: 460÷520 g/m <sup>2</sup>
R.2.7	dobrana technika wykonania zadruku tektury falistej: fleksograficzna, arkuszowa
R.2.8	podana kolorystyka zadruku: CMYK + lakier dyspersyjny
R.2.9	dobrany sposób wykrawania pudeł: wykrawanie pojedynczych użytków wykrojnikiem płaskim
R.2.10	podany sposób pakowania: po 100 sztuk pudeł na palecie
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2)</b>
R.3.1	liner: testliner makulaturowy, gramatura 150 g/m <sup>2</sup> , szerokość zwoju 2500 mm
R.3.2	fluting: półchemiczny, gramatura 120 g/m <sup>2</sup> , szerokość zwoju 2500 mm
R.3.3	kleje: do klejenia dwuwarstwowej tektury falistej - klej skrobiowy, do doklejania warstwy płaskiej do dwuwarstwowej tektury falistej - klej POW
R.3.4	farby i lakier do zadruku arkuszy tektury falistej: farby fleksograficzne procesowe CMYK, lakier dyspersyjny fleksograficzny
R.3.5	długość linera na dwie warstwy płaskie z uwzględnieniem naddatku: 3300 m
R.3.6	masa linera na dwie warstwy płaskie z uwzględnieniem naddatku: 1237,5 kg (tolerancja od 1200 do 1280 kg)
R.3.7	długość flutingu z uwzględnieniem naddatku: 2475 m
R.3.8	masa flutingu z uwzględnieniem naddatku: 742,5 kg (tolerancja od 730 kg do 760 kg)
R.3.9	gramatura tektury dla wybranych papierów: 480 g/m <sup>2</sup>
R.3.10	ilość arkuszy na szerokości wstęgi tektury: 4
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3)</b>
R.4.1	do produkcji arkuszy tektury falistej: tekturница do produkcji tektury falistej dwu- i trójwarstwowej z możliwością wytwarzania fal A i C – szerokość max. wstęgi 2500 mm
R.4.2	do przygotowania kleju skrobiowego: mieszalnik kleju skrobiowego
R.4.3	do przygotowania kleju POW: mieszalnik kleju POW
R.4.4	do przygotowania formy drukowej: urządzenie do wykonywania fleksograficznych form drukowych
R.4.5	do zadruku tektury: drukująca fleksograficzna maszyna arkuszowa, 5-kolorowa, max format zadruku 1200 x 1700 mm
R.4.6	do wykrawania pudeł: wykrawarka płaska formatu 1300 x 1700 mm
R.4.7	do pakowania pudeł: urządzenie do owijania pudeł taśmą
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Dobór przyrządów i aparatów do oznaczania wymaganych właściwości tektury (Tabela 4)</b>
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 FCT: prasa o napędzie elektrycznym z płaskimi wymiennymi płytami i odpowiednimi wykrojnnikami
R.5.6	do oznaczenia odporności tektury na zgniatanie krawędziowe ECT: prasa o napędzie elektrycznym z płaskimi wymiennymi płytami i odpowiednimi wykrojnnikami