

Nazwa kwalifikacji: **Przetwórstwo wytworów papierniczych**Oznaczenie kwalifikacji: **AU.58**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **AU.58-01_21.06**Wersja arkusza: **SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta technologiczna zamówienia (Tabela 1)
R.1.1	podany rodzaj/ nazwa wyrobu i rodzaj tektury: arkusze tektury falistej trzywarstwowej
R.1.2	podana ilość arkuszy: 180 000 sztuk
R.1.3	podane wymiary arkuszy: 740 x 1200 mm
R.1.4	scharakteryzowana tektura falista: fala E, wysokość fali 1,4 mm, współczynnik pofalowania 1,24. <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli zdający wymieni co najmniej 2 cechy z oczekiwanych</i>
R.1.5	podany rodzaj kleju do klejenia tektury dwuwarstwowej i średnie jego zużycie: klej skrobiowy, zużycie - 6 g/m ² tektury
R.1.6	podany rodzaj kleju do przyklejania arkuszy zewnętrznej warstwy płaskiej i średnie jego zużycie: klej POW, zużycie - 4 g/m ² tektury
R.1.7	podane parametry papieru na warstwę płaską (liner): gramatura 140 g/m ² , testliner dwuwarstwowy, szer. zwoju 3000 mm
R.1.8	podane parametry papieru na warstwę pofalowaną (fluting): gramatura 100 g/m ² , makulaturowy, szer. zwoju 3000 mm
R.1.9	podane parametry arkuszy na zewnętrzną warstwę płaską: gramatura 170 g/m ² , wymiary arkusza 740 x 1200 mm, kraftliner z powłoką pigmentową
R.1.10	wpisana metoda produkcji: arkusz na zwój
R.2	Rezultat 2: Schemat blokowy produkcji arkuszy tektury falistej
	uwzględnione w schemacie:
R.2.1	sprawdzenie stanu materiałów w magazynie
R.2.2	przygotowanie kleju skrobiowego
R.2.3	wytworzenie dwuwarstwowej tektury falistej
R.2.4	cięcie wzdłużne wstęgi tektury dwuwarstwowej
R.2.5	przygotowanie kleju POW
R.2.6	sklejanie tektury dwuwarstwowej z arkuszami warstwy wierzchniej
R.2.7	przekrawanie poprzeczne tektury na arkusze
R.2.8	badanie parametrów jakości tektury falistej
R.2.9	układanie arkuszy na paletach i transport do klienta
R.2.10	operacje zapisane są w kolejności technologicznej
R.3	Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2)
	wpisane odpowiednio:
R.3.1	długość wstęgi papieru na wewnętrzną warstwę płaską (lineru): 57 240 m
R.3.2	masa papieru na wewnętrzną warstwę płaską (lineru): 24 040,8 kg
R.3.3	długość wstęgi papieru na warstwę pofalowaną (flutingu): 70 977,6 m
R.3.4	masa papieru na warstwę pofalowaną (flutingu): 21 293,28 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 21 200 ÷ 21 400 kg</i>
R.3.5	ilość zadrukowanych arkuszy warstwy pokryciowej: 190 800 sztuk
R.3.6	masa zadrukowanych arkuszy warstwy pokryciowej: 28 803,168 kg
R.3.7	masa roztworu kleju skrobiowego: 1030,32 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1025,0 ÷ 1035,0 kg</i>
R.3.8	masa mieszanki suchej kleju skrobiowego: 206,064 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 205,0 ÷ 207,0 kg</i>
R.3.9	masa kleju POW: 677,722 kg. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 674,0 ÷ 681,0 kg</i>
R.3.10	ilość palet: 159 sztuk
R.4	Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3)
	Dobrane do wymienionych etapów produkcji – nazwy maszyn/ urządzeń lub do wymienionych maszyn i urządzeń następujące etapy produkcji:
R.4.1	do przygotowania kleju skrobiowego: mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego
R.4.2	do przygotowania kleju POW: mieszalnik do dyspersji wodnych kleju POW

R.4.3	do wytworzenia arkuszy trzywarstwowej tektury falistej: instalacja do produkcji trzywarstwowej tektury falistej metodą arkusz na zwój
R.4.4	do wytworzenia dwuwarstwowej tektury falistej oraz do cięcia wzdłużnego: tekturница do produkcji tektury falistej dwuwarstwowej o szerokości 3000 m z sekcją noży wzdłużnych
R.4.5	do przyklejania arkuszy zewnętrznej warstwy płaskiej do dwuwarstwowej tektury falistej: sklejarka dwuwarstwowej tektury falistej z arkuszami zewnętrznej warstwy płaskiej i podajnik arkuszy papieru na zewnętrzną warstwę płaską. <i>Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli zdający nie wskaże podajnika arkuszy papieru na zewnętrzną warstwę płaską</i>
R.4.6	do przekrawania trzywarstwowej tektury falistej na arkusze: przekrawacz poprzeczny tektury na arkusze
R.4.7	do układania arkuszy na paletach i owijania ich taśmą: urządzenie do owijania taśmą
R.5	Rezultat 5: Dobór aparatów/ urządzeń pomiarowych do badanych właściwości
	<i>Dobrane do oznaczania:</i>
R.5.1	gramatury: waga laboratoryjna
R.5.2	wilgotności: suszarka laboratoryjna i waga laboratoryjna <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli jest wymienione przynajmniej jedno z urządzeń</i>
R.5.3	odporności na przepuklenie: aparat Mullena
R.5.4	grubości: grubościomierz z płaską stopą
R.5.5	odporności na przebicie: aparat z głowicą przebijającą w kształcie ostrosłupa trójkątnego
R.5.6	odporności na zgniatanie płaskie (FCT): prasa do oznaczeń wytrzymałościowych z wymiennymi szczękami i odpowiednimi wykrojnikami
R.5.7	odporności na zgniatanie kolumnowe (ECT): prasa do oznaczeń wytrzymałościowych z wymiennymi szczękami i odpowiednimi wykrojnikami