

Nazwa  
kwalifikacji:  
Oznaczenie  
kwalifikacji:

## Przetwórstwo wytworów papierniczych

Numer zadania:

**DRM.07**

Kod arkusza:

**01**

**DRM.07-01-25.01-SG**

Wersja arkusza:

**SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Karta technologiczna zamówienia (Tabela 1)</b>
<i>W wierszach odpowiednio:</i>	
R.1.1	Rodzaj/ nazwa - wpisane: pudła klapowe (lub: pudło klapowe)
R.1.2	Liczba - wpisane: 30 000 sztuk
R.1.3	Kolor nadruku: Pantone 5814
R.1.4	Wymiary pudła po rozłożeniu - wpisane: 471 x 1094 mm
R.1.5	Sposób pakowania - wpisane: po 250 sztuk pudeł na palecie
R.1.6	Tektura falista - wpisane: trzywarstwowa, fala C, wysokość fali 3,2 mm, współczynnik pofalowania 1,45. Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli są wymienione co najmniej 3 cechy
R.1.7	Papier na górną warstwę płaską - wpisane: testliner makulaturowy, gramatura 170 g/m <sup>2</sup> , szer. zwoju 1400 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy
R.1.8	Papier na dolną warstwę płaską - wpisane: testliner makulaturowy, gramatura 150 g/m <sup>2</sup> , szer. zwoju 1400 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy
R.1.9	Papier na warstwę pofalowaną (fluting)- wpisane: gramatura 120 g/m <sup>2</sup> , makulaturowy, szer. zwoju 1400 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy
R.1.10	Stosowane kleje: klej skrobiowy - do sklejania warstw tektury (wyłącznie wpisany klej dla tej opcji; w przypadku wpisania kleju dla innej opcji - kryterium należy uznać za niespełnione)
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Schemat blokowy produkcji pudeł klapowych</b>
<i>Na schemacie uwzględnione (może być w innym brzmieniu pod warunkiem poprawności merytorycznej):</i>	
R.2.1	Pobranie materiałów z magazynu
R.2.2	Przygotowanie klejów: skrobiowego (wyłącznie)
R.2.3	Wytworzenie trzywarstwowej tektury falistej
R.2.4	Cięcie tektury na arkusze (połączone z bigowaniem wzdłużnym)
R.2.5	Badanie parametrów jakości tektury falistej
R.2.6	Przygotowanie formy drukowej fotopolimerowej i farby drukowej fleksograficznej
R.2.7	Zadrukowanie arkuszy
R.2.8	Wycinanie pudeł (slotowanie i bigowanie poprzeczne)
R.2.9	Pakowanie pudeł na palety i ekspedycja do klienta
R.2.10	Kolejność etapów zgodna z obowiązującą kolejnością technologiczną produkcji pudeł klapowych
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2)</b>
<i>Obliczenia i wyniki obejmują:</i>	
R.3.1	Długość dwóch wstępów papieru testlinera na warstwy płaskie: 2 x 18051 m Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość co najmniej jednego testlinera mieści się w przedziale 18050 - 18060 m Kryterium należy również uznać za spełnione jeżeli podana łączna długość linerów wynosi 36102 m lub wartość mieści się w przedziale 36100 m - 36120 m
R.3.2	Podane masy papierów na górną i dolną warstwę płaską wynoszą odpowiednio 4296,1kg i 3790,7kg Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podane masy mieszczą się odpowiednio w przedziałach 4295-4300 kg oraz 3790-3795 kg. Kryterium należy również uznać za spełnione gdy podana masa sumaryczna linerów wynosi 8086,8 kg lub mieści się w zakresie 8085 – 8095 kg

R.3.3	Zaznaczenie, że wyliczenia dotyczą górnej i dolnej warstwy płaskiej
R.3.4	Długość wstęgi papieru na warstwę pofalowaną (fluting): 26174 m <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 26170–26180 m</i>
R.3.5	Masa papieru na warstwą pofalowaną: 4397,2 kg <i>Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 4397–4398 kg</i>
R.3.6	Liczba palet: 120 sztuk
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Dobór maszyn / urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3)</b>
<i>uwzględnione etapy i maszyny/urządzenia:</i>	
R.4.1	Wytworzenie trzywarstwowej tektury falistej i pocięcie jej na arkusze - dobrana tekturница do produkcji tektury falistej trój- i pięciowarstwowej z możliwością wytworzenia fal B i C – szerokość 1400 mm <i>Kryterium należy również uznać za spełnione, jeżeli została dobrana tekturница do produkcji tektury falistej trzywarstwowej z możliwością wytwarzania fal A i C o szerokości 1950 mm.</i>
R.4.2	Zadrukowanie arkuszy i wycinanie pudeł - dobrany slotter wyposażony w drukarkę fleksograficzną
R.4.3	Przygotowanie farb fleksograficznych - dobrany mieszalnik farb fleksograficznych
R.4.4	Przygotowanie kleju skrobiowego - dobrany mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego
R.4.5	Pakowanie pudeł - dobrane stanowisko do pakowania pudeł na palety z urządzeniem do owijania taśmą
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Dobór aparatury kontrolno-pomiarowej (Tabela 4)</b>
<i>do wykonania poszczególnych pomiarów dobrane (wpisane nazwy) odpowiednio:</i>	
R.5.1	Pomiar wytrzymałości na przepuklenie BST – aparat Mullena
R.5.2	Pomiar absorpcji metodą Cobb – aparat do pomiaru absorpcji metodą Cobb
R.5.3	Pomiar sztywności zginania BS – aparat do pomiaru sztywności zginania
R.5.4	Pomiar odporności na zgniatanie krawędziowe ECT – prasa o napędzie elektrycznym
R.5.5	Pomiar odporności na zgniatanie płaskie FCT – prasa o napędzie elektrycznym
R.5.6	Pomiar odporności pudeł na ściskanie BCT – prasa o napędzie elektrycznym