

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 (linieru): 57 240 m
R.3.2	masa papieru na wewnętrzną warstwę płaską (linieru): 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. Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 205,0 ÷ 207,0 kg
R.3.9	masa kleju POW: 677,722 kg. Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 674,0 ÷ 681,0 kg
R.3.10	ilość palet: 159 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 etapy produkcji:</i>	
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. Kryterium należy uznać za spełnione również, jeżeli zdający nie wskaże podajnika arkuszy papieru na zewnętrzną warstwę płaską
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 Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli jest wymienione przynajmniej jedno z urządzeń
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