



Технологія таропакувального картону
Робоча програма освітнього компонента (Силабус)

Реквізити освітнього компонента	
Рівень вищої освіти	<i>Другий (магістерський)</i>
Галузь знань	<i>G Інженерія, виробництво та будівництво</i>
Спеціальність	<i>G1 Хімічні технології та інженерія</i>
Освітня програма	<i>Ресурсоефективні чисті технології</i>
Статус освітнього компонента	<i>Вибіркова</i>
Форма навчання	<i>очна(денна)//дистанційна/змішана</i>
Рік підготовки, семестр	<i>1 курс, весняний семестр</i>
Обсяг освітнього компонента	<i>5 кредитів ЕКТС (50 годин)</i>
Семестровий контроль/ контрольні заходи	<i>Екзамен/модульні контрольні роботи</i>
Розклад занять	<i>3,07 години на тиждень (2 години лекційних та 1,07 години практичних занять)</i>
Мова викладання	<i>Українська</i>
Інформація про керівника курсу / викладачів	Лектор: Мовчанюк Ольга Михайлівна https://intellect.kpi.ua/profile/mom68 https://eco-paper.kpi.ua/pro-kafedru/vykladachi/vizytky/movchanyuk-olga-mikhajlivna.html Практичні: Мовчанюк Ольга Михайлівна https://eco-paper.kpi.ua/pro-kafedru/vykladachi/vizytky/movchanyuk-olga-mikhajlivna.html https://intellect.kpi.ua/profile/mom68
Розміщення курсу	<i>https://do.ipk.kpi.ua/course/view.php?id=5203</i>

Програма освітнього компонента

1. Опис освітнього компонента, його мета, предмет вивчення та результати навчання

Завдяки своїй легкості, міцності, жорсткості, формостійкості та екологічності картон вже давно став одним з найкращих матеріалів для виготовлення тари та упаковки. До того ж його зручно декорувати і складати, а після використання можна знову направляти у виробництво.

Однією з головних властивостей картону, що робить можливим його використання для тари та упаковки, є його багат шаровість, що формується на картоноробних машинах за технологією безклеювого з'єднання. Формуючі частини сучасних машин для виготовлення такого картону представляють собою складні багатоярусні конструкції, що можуть бути, до того ж, оснащені додатковими

пристроями. Це вимагає від технолога особливих знань та вмінь. Саме на це і націлена дана дисципліна. Набуті знання та вміння допоможуть майбутнім фахівцям бути конкурентними на ринку праці та зможуть забезпечити ефективну роботу технологічних потоків з виробництва таропакувального картону.

Предмет освітнього компонента «Технологія таропакувального картону» – реалізація підходів, що забезпечать отримання високоякісного картону для виготовлення тари і упаковки.

Для успішного вирішення завдань компонування технологічних потоків з виробництва таропакувального картону фахівці мають вільно володіти інформацією, вміти вирішувати проблеми раціонального використання матеріальних та енергетичних ресурсів, оптимального проведення технологічних процесів, вибору ефективного обладнання для отримання продукції високої якості.

Мета освітнього компонента «Технологія таропакувального картону»

Метою вивчення даної освітнього компонента є формування у магістрів комплексу знань в області сучасних технологій виробництва таропакувальних видів картону, комплексу умінь та навиків, необхідних для ефективного проведення технологічних процесів у даному напрямку, для кваліфікованого управління технологічним процесом. Відповідно до мети підготовка магістрів за даною спеціальністю вимагає формування компетентностей:

- здатність застосовувати знання у практичних ситуаціях.
- здатність досліджувати, класифікувати і аналізувати показники якості хімічної продукції, технологічних процесів і обладнання хімічних виробництв.
- здатність організовувати і управляти хіміко-технологічними процесами в умовах промислового виробництва та в науково-дослідних лабораторіях з урахуванням соціальних, економічних та екологічних аспектів.

Згідно з вимогами програми освітнього компонента «Технологія таропакувального картону», студенти після її засвоєння мають продемонструвати такі програмні результати навчання:

- критичне осмислення проблем у галузі та на межі галузей знань.
- спеціалізовані уміння/навички розв'язання проблем, необхідні для проведення досліджень та/або провадження інноваційної діяльності з метою розвитку нових знань та процедур.

2. Пререквізити та постреквізити освітнього компонента (місце в структурно-логічній схемі навчання за відповідною освітньою програмою)

Вивчення освітнього компонента «Технологія таропакувального картону» базується на засадах інтеграції різноманітних знань, отриманих магістрантами протягом бакалаврату при вивченні дисциплін природничого та інженерно-технічного спрямування. Дисципліна «Технологія таропакувального картону» є основою, що має забезпечити розв'язання комплексних проблем в області виробництва високоякісної таропакувальної картонної продукції та спрямована на глибоке переосмислення наявних та створення нових цілісних знань та професійної практики.

3. Зміст освітнього компонента

Розділ 1. Загальні відомості про виробництво таропакувального картону

Тема 1.1. Класифікація таропакувальних видів картону

Тема 1.2. Загальні технологічні схеми виробництва таропакувального картону з первинних і вторинних напівфабрикатів

Тема 1.3. Розпуск сухих напівфабрикатів

Розділ 2. Приготування паперової маси з первинних напівфабрикатів для виробництва таропакувального картону

Тема 2.1. Розмелювання первинних напівфабрикатів

Тема 2.2. Складання загальної композиції

Тема 2.3. Підготовка паперової маси до машини

Розділ 3. Сучасні машини для виробництва таропакувальних видів картону

Тема 3.1. Формувальні пристрої для виробництва картону

Тема 3.2. Пресова частина картоноробної машини

Тема 3.3. Сушіння та оброблення картону

4. Навчальні матеріали та ресурси

Базова література

1. Технологія приготування паперової маси [Електронний ресурс] : навч. посіб. для студентів спеціальності 161 «Хімічні технології та інженерія», освітньої програми «Промислова екологія та ресурсоефективні чисті технології» / О.М. Мовчанюк, А.А. Остапенко; КПІ ім. Ігоря Сікорського. Електронні текстові дані (1 файл: 3,1 Мбайт). Київ : КПІ ім. Ігоря Сікорського, 2022. 134 с.
2. Флотація макулатурної маси [Електронний ресурс] : навч. посіб. для студентів спеціальності 161 «Хімічні технології та інженерія», освітньої програми «Промислова екологія та ресурсоефективні чисті технології» / О. Мовчанюк, А. Остапенко; КПІ ім. Ігоря Сікорського. Електронні текстові дані (1 файл: 1,36 Мбайт). Київ : КПІ ім. Ігоря Сікорського, 2020. 77 с.
3. Промивання макулатурної маси [Електронний ресурс] : навч. посіб. для студентів спеціальності 161 «Хімічні технології та інженерія», освітньої програми «Промислова екологія та ресурсоефективні чисті технології» / О. Мовчанюк, А. Остапенко; КПІ ім. Ігоря Сікорського. Електронні текстові дані (1 файл: 1,37 Мбайт). Київ : КПІ ім. Ігоря Сікорського, 2021. 55 с.
4. Пресування паперового полотна: навч. посіб. для студ. спеціальності «Хімічна технологія та інженерія», спеціалізації «Хімічні технології переробки деревини та рослинної сировини» / О.М. Мовчанюк, М.Д. Гомеля. – Київ: КПІ ім. Ігоря Сікорського, 2018. – 137 с.

Додаткова література

5. ДСТУ 3500:2019 Макулатура паперова та картонна. Технічні умови.
6. Yuya Ono , Masaaki Hayashi, Koichiro Yokoyama, Takehiko Okamura and Norihiro Itsubo. Environmental Assessment of Innovative Paper Recycling Technology Using Product Lifecycle Perspectives. Resources. 2020, 9(3):23, S1–S16.
7. Villanueva, A.; Wenzel, H. Paper waste—Recycling, incineration or landfilling? A review of existing life cycle assessments. Waste Manag. 2007, 27, S29–S46.

Інформаційні ресурси в Інтернеті

8. Асоціація українських підприємств целюлозно-паперової галузі "УкрПапір" - <http://www.ukrpapir.org/>
9. GLOBAL-RECYCLIN - https://global-recycling.info/pdf/GLOBAL-RECYCLING_1-2021
10. American Forest & Paper Association (AP&PA) - <https://www.afandpa.org/our-products/paper-based-packaging/paperboard>
11. Magazine "Pulp and paper Canada" - <http://magazine.pulpandpapercanada.com/publication/?m=38315&i=676389&p=3&pp>

=1&ver=html5.

12. Верхньодніпровський машинобудівний завод -

<http://www.vnz.com.ua/index.php/bumagodelatelnoe-oborudovanie-left>

13. Efficient pulping of recycled and virgin fiber pulps - <https://www.andritz.com/products-en/pulp-and-paper/pulp-and-paper/paper-production/stock-preparation/pulping-systems>

Навчальний контент

5. Методика опанування освітнього компонента

Лекційні заняття

Лекційні заняття спрямовані на:

- надання сучасних, цілісних, взаємозалежних знань з освітнього компонента «Технологія таропакувального картону», рівень яких визначається цільовою установкою до кожної конкретної теми;
- забезпечення в процесі лекції творчої роботи магістрантів спільно з викладачем;
- виховання у магістрів професійно-ділових якостей і розвиток у них самостійного творчого мислення;
- формування у магістрів необхідного інтересу та надання напрямку для самостійної роботи;
- визначення на сучасному рівні розвитку науки в області сучасних процесів та обладнання для виробництва таропакувальних видів картону, прогнозування розвитку на найближчі роки;
- відображення методичної обробки матеріалу (виділення головних положень, висновків, рекомендацій, чітке і адекватне їх формулювання);
- використання для демонстрації наочних матеріалів, поєднання, по можливості їх з демонстрацією результатів і зразків;
- викладання матеріалів досліджень чіткою і якісною мовою з дотриманням структурно-логічних зв'язків, роз'яснення всіх нововведених термінів і понять;
- доступність для сприйняття даною аудиторією.

№ з/п	Назва теми лекції та перелік основних питань (перелік дидактичних засобів, посилання на літературу та завдання на СРС)	Годин
1	Сучасний стан і перспективи розвитку технології виробництва таропакувальних видів картону Мета освітнього компонента та її задачі в підготовці висококваліфікованих фахівців. Сучасний стан і перспективи розвитку технології виробництва таропакувальних видів картону в Україні та закордоном. Відмінності картону від паперу. Види картону. Класифікація таропакувальних видів картону залежно від композиції по волокну. Крафткартон. Картон хром-ерзац. Література: [1]. Завдання на СРС: Властивості таропакувального картону. Характеристика волокнистих напівфабрикатів для виробництва таропакувальних видів картону. Література: [1], [6], [7].	2
2-3	Загальні технологічні схеми виробництва таропакувального картону Загальна технологічна схема виробництва картону з первинних напівфабрикатів. Загальна технологічна схема виробництва	4

	картону із вторинних напівфабрикатів. Література: [1]. Завдання на СРС: Порівняння технологічних схем виробництва таропакувального картону з первинних і вторинних напівфабрикатів. Література: [1].	
4	Технологія та обладнання для розпуску волокнистих напівфабрикатів. Розпуск волокнистих напівфабрикатів. Призначення процесу. Особливості конструкцій гідророзбивачів для розпуску макулатури. Системи розпуску макулатури. Література: [1]. Завдання на СРС. Гідророзбивач – універсальне обладнання для розпуску різних волокнистих напівфабрикатів. Барабанні апарати для розпуску макулатури. Література: [1].	2
5-6	Розмелювання первинних напівфабрикатів Роль фібрилювання у формуванні щільної однорідної структури та механічних властивостей картону. Дискові млини, їх будова та робота. Основні чинники процесу розмелювання. Вплив гарнітури на якість розмеленої маси та витрати електроенергії. Література: [1]. Завдання на СРС. Ножова та гідродинамічна дія на волокна при розмелюванні. Гідродинамічні машини. Література: [1].	4
7-8	Складання загальної композиції Проклеювання картону в масі. Проклеювальні речовини для покращення механічної міцності картону з макулатури, для надання гідрофобності та вологоміцності картону. Кисле проклеювання. Проклеювання в нейтральному та слаболужному середовищі. Література: [1]. Завдання на СРС. Наповнення у виробництві картону. Чинники, що впливають на утримання наповнювачів на волокні. Вплив наповнювачів на основні властивості картону. Література: [1].	4
9	Підготовка паперової маси до машини Рафінування, розбавлення та очищення паперової маси. Вихрові очисники. Технологічні чинники, що визначають ефективність їх роботи. Література: [1]. Завдання на СРС. Тонке сортування маси на вузловловлювачах закритого типу. Конструкція та принцип дії закритого вузловловлювача з двома ситами. Література: [1].	2
10	Багатоциліндрові формувальні пристрої. Класифікація формувальних пристроїв для виробництва картону. Переваги та недоліки багатоциліндрових формувальних пристроїв. Схема вакуумформера. Література: [1]. Завдання на СРС. Схема багатоциліндрової формувальної частини картоноробної машини. Література: [1].	2
11	Плоскоіткові формувальні пристрої Плоскоіткові пристрої для формування одношарового і	2

	багатошарового полотна картону. Схема одностолової формувальної частини картоноробної машини. Завдання на СРС. Схема формувальної частини картоноробної машини з двома столами. Література: [1].	
12-13	Двосіткові та комбіновані формувальні пристрої Комбіновані формувальні пристрої для виробництва багатошарового картону. Література: [1]. Завдання на СРС. Двосіткове формування картону. Література: [1].	4
14	Пресова частина картоноробної машини Класифікація пресів для пресування картонного полотна. Вплив пресування на властивості картону. Література: [1], [4].	2
15	Сушіння та оброблення картону Конструкція і робота ефективної сушильної частини. Вплив процесу сушіння на властивості картону. Література: [1]. Завдання на СРС. Машинні каландри для картону. Класифікація та конструкції клеїльних пресів для картону. Література: [1].	2
	Всього	30

Практичні заняття

У системі професійної підготовки магістрів практичні заняття з даного освітнього компонента займають 35 % аудиторного навантаження. Будучи доповненням до лекційного курсу, вони закладають і формують основи кваліфікації магістра з хімічних технологій та інженерії. Зміст цих занять і методика їх проведення повинні забезпечувати розвиток творчої активності особистості. Вони розвивають наукове мислення і здатність користуватися спеціальною термінологією, дозволяють перевірити знання, Тому даний вид роботи виступає важливим засобом оперативного зворотного зв'язку. Практичні заняття повинні виконувати не тільки пізнавальну і виховну функції, але й сприяти зростанню магістрантів як творчих працівників.

Основні завдання циклу практичних занять:

- допомогти магістрантам систематизувати, закріпити і поглибити знання теоретичного характеру в області технології виробництва таропакувальних видів картону;
- навчити магістрантів прийомам вирішення практичних завдань, сприяти оволодінню навичками та вміннями виконання розрахунків, графічних та інших завдань;
- навчити їх працювати з науковою та довідковою літературою і схемами;
- формувати вміння вчитися самостійно, тобто опановувати методами, способами і прийомами самонавчання, саморозвитку і самоконтролю.

№ з/п	Назва теми практичного заняття та перелік основних питань (перелік дидактичного забезпечення, посилання на літературу та	Годин
-------	--	-------

	завдання на СРС)	
1	Вибір конструкції формувальної частини картоноробної машини для виробництва багат шарового таропакувального картону. Література: [4].	4
2	Вибір конструкції пресової частини картоноробної машини для виробництва заданого виду таропакувального картону. Література: [4].	4
3	Вибір конструкції сушильної частини картоноробної машини для виробництва заданого виду таропакувального картону. Література: [4].	4
	Модульні контрольні роботи	2
	Доповідь за темою реферату	2
	Всього	16

6. Самостійна робота студента/магістранта

Самостійна робота студентів займає 69 % часу вивчення курсу, включає підготовку до контрольних робіт, виконання реферату та підготовку до екзамену. Головне завдання самостійної роботи студентів – це опанування наукових знань, що не ввійшли у перелік лекційних питань, шляхом особистого пошуку інформації, формування активного інтересу до творчого підходу у навчальній роботі.

№ з/п	Назва теми, що виноситься на самостійне опрацювання	Кількість годин СРС
Розділ 1. Загальні відомості про виробництво таропакувального картону		
1	Тема 1.1. Властивості таропакувального картону. Характеристика волокнистих напівфабрикатів для виробництва таропакувальних видів картону. Література: [1].	4
2	Тема 1.2. Порівняння технологічних схем виробництва таропакувального картону з первинних і вторинних напівфабрикатів. Література: [1].	6
3	Тема 1.3. Гідророзбивач – універсальне обладнання для розпуску різних волокнистих напівфабрикатів. Барабанні апарати для розпуску макулатури. Література: [1].	4
Розділ 2. Приготування паперової маси для таропакувального картону		
4	Тема 2.1. Ножова та гідродинамічна дія на волокна при розмелюванні. Гідродинамічні машини. Література: [1].	4
5	Тема 2.2. Наповнення у виробництві картону. Чинники, що впливають на утримання наповнювачів на волокні. Вплив наповнювачів на основні властивості картону. Література: [1].	6

6	Тема 2.3. Тонке сортування маси на вузловловлювачах закритого типу. Конструкція та принцип дії закритого вузловловлювача з двома ситами. Література: [1].	6
Розділ 3. Сучасні машини для виробництва таропакувальних видів картону		
9	Тема 3.1. Схема багатоциліндрової формувальної частини картоноробної машини. Література: [1].	10
10	Схема формувальної частини картоноробної машини з двома столами. Література: [1].	12
11	Двосіткове формування картону. Література: [1].	6
12	Тема 3.3. Машинні каландри для картону. Класифікація та конструкції клеїльних пресів для картону. Література: [1].	4
13	Підготовка до модульних контрольних робіт	4
14	Виконання реферату	8
15	Підготовка до екзамену	30
	Всього годин	104

Політика та контроль

7. Політика освітнього компонента

Правила відвідування занять та поведінки на заняттях

Магістранти зобов'язані брати активну участь в навчальному процесі, не спізнюватися на заняття та не пропускати їх без поважної причини, не заважати викладачу проводити заняття, не відволікатися на дії, що не пов'язані з навчальним процесом.

Правила призначення заохочувальних та штрафних балів

- Заохочувальні бали можуть нараховуватись викладачем виключно за виконання творчих робіт з освітнього компонента або додаткового проходження он-лайн профільних курсів після погодження з викладачем з отриманням відповідного сертифікату:
 - <https://prometheus.org.ua/>,
 - <https://www.coursera.org/>.

Але їхня сума не може перевищувати 10 % від рейтингової шкали.

- Штрафні бали в рамках освітнього компонента не передбачені.

Політика дедлайнів та перескладань

У разі виникнення заборгованостей з освітнього компонента або будь-яких форс-мажорних обставин, магістранти мають своєчасно зв'язатися з викладачем по доступних (наданих викладачем) каналах зв'язку для розв'язання проблемних питань та узгодження алгоритму дій для відпрацювання.

Політика академічної доброчесності

Плагіат та інші форми недоброчесної роботи неприпустимі. До плагіату відноситься відсутність посилань при використанні друкованих та електронних матеріалів, цитат, думок інших авторів. Неприпустимі підказки та списування під час написання тестів,

проведення занять; здача екзамену за іншого магістранта; копіювання матеріалів, захищених системою авторського права, без дозволу автора роботи.

Політика та принципи академічної доброчесності визначені у розділі 3 Кодексу честі Національного технічного університету України «Київський політехнічний інститут імені Ігоря Сікорського». Детальніше: <https://kpi.ua/code>

Політика академічної поведінки і етики

Студенти мають бути толерантними, поважати думку оточуючих, заперечення формулювати в коректній формі, конструктивно підтримувати зворотний зв'язок на заняттях. Норми етичної поведінки студентів і працівників визначені у розділі 2 Кодексу честі Національного технічного університету України «Київський політехнічний інститут імені Ігоря Сікорського». Детальніше: <https://kpi.ua/code>

8. Види контролю та рейтингова система оцінювання результатів навчання (PCO)

Розподіл навчального часу за видами занять і завдань з освітнього компонента згідно з робочим навчальним планом:

Семестр	Навчальний час		Розподіл навчальних годин				Контрольні заходи		
	Кредити	акад. год.	Лекції	Практичні	Лаб. роб.	СРС	МКР	Реферат	Семестровий контроль
2	5	150	30	16	–	104	1	1	екзамен

Рейтинг студента з освітнього компонента складається з балів, що він отримує за:

Стартовий рейтинг магістранта з освітнього компонента складається з балів, що він отримує за:

- виконання та захист практичних завдань (3 роботи);
- написання двох контрольних робіт (1 МКР поділяється на дві одногодинні контрольні роботи МКР-1 і МКР-2);
- виконання реферату.

Семестровим контролем є екзамен.

Система рейтингових (вагових) балів та критерії оцінювання:

Виконання завдань на практичних заняттях.

Ваговий бал за виконання одного практичного завдання складає 6 балів. Максимальна кількість балів за всі практичні завдання дорівнює: 8 балів x 3 завдання = 24 бали.

Критерії оцінювання виконання практичного завдання:

Повнота та ознаки виконання завдання	Бали
Завдання виконане в повній мірі	8
Незначні недоліки	7
Помилки під час виконання завдання або захисту	6
Несвоєчасне виконання завдання, виконання завдання не в повному обсязі та/або грубі помилки	5
Невиконання завдання	0

Написання модульних контрольних робіт.

Ваговий бал за кожну модульну контрольну роботу - 8 балів.

Максимальна кількість балів за всі контрольні роботи: 8 балів x 2 роботи = 16 балів.

Критерії оцінювання виконання контрольної роботи

Повнота та ознаки виконання завдання	Бали
Завдання виконане в повній мірі	8
Незначні недоліки	7
Помилки під час виконання	6
Виконання завдань не в повному обсязі та/або грубі помилки	5
Невиконання роботи	0

Виконання реферату.

Реферат максимально оцінюється у 10 балів

Критерії оцінювання виконання реферату:

Повнота та ознаки виконання завдання	Бали
Роботу виконано в повній мірі, тему повністю розкрито, доповідь побудовано логічно, донесено суть і зроблено правильні висновки.	10
Незначні недоліки	9
Помилки під час виконання реферату або доповіді	7-8
Несвоєчасне виконання реферату та/або грубі помилки	6
Невиконання або часткове виконання завдання	0

Таким чином стартовий рейтинг з освітнього компонента складає:

$$R_c = 24 + 16 + 10 = 50 \text{ балів}$$

За результатами навчальної роботи у перший календарний контроль «ідеальний студент» має набрати 20 балів. На першій атестації (8-й тиждень) студент отримує «зараховано», якщо його поточний рейтинг не менше 10 балів.

За результатами навчальної роботи у другий календарний контроль «ідеальний студент» має набрати 34 балів. На другій атестації (14-й тиждень) студент отримує «зараховано», якщо його поточний рейтинг не менше 17 балів.

Максимальна сума рейтингових балів складає 50. Для отримання екзамєну з освітнього компонента «автоматом» потрібно мати стартовий рейтинг не менше 40 балів, виконати і захистити всі практичні завдання та реферат. Підсумкові бали в цьому випадку розраховують за формулою:

$$R = 60 + \frac{40 \cdot (R_i - R_d)}{R_c - R_d}$$

де: R – оцінка за 100-бальною шкалою;

R_i – сума балів, набраних здобувачем протягом семестру;

R_c – максимальна сума вагових балів контрольних заходів протягом семестру;

R_d – допусковий бал до екзамєну.

Підсумкову оцінку отримують переведенням балів за таблицею (нижче).

Необхідною умовою допуску до екзамену є зарахування всіх практичних завдань, реферату та стартовий рейтинг не менше 25 балів.

Магістранти, які набрали протягом семестру рейтинг менше 0,5 R виконують контрольну роботу. При цьому всі бали, що були ними отримані протягом семестру, скасовуються. Завдання контрольної роботи містять запитання, які відносяться до різних розділів освітнього компонента. Перелік запитань наведено у Розділі 9.

На екзамені студенти виконують письмову контрольну роботу.

Екзаменаційна складова дорівнює 50 % від R: $R_E = 50$ балів.

Кожне завдання містить перші два - теоретичні завдання і одне (третє) - практичне. Кожне теоретичне завдання оцінюється у 15 балів, кожне практичне – у 20 балів за такими критеріями:

– «відмінно», повна відповідь, не менше 90% потрібної інформації (повне, безпомилкове розв'язування завдання) – 15-13,5 (20-18) балів;

– «добре», достатньо повна відповідь, не менше 75% потрібної інформації або незначні неточності (повне розв'язування завдання з незначними неточностями) – 13-11 (17-15) балів;

– «задовільно», неповна відповідь, не менше 60% потрібної інформації та деякі помилки (завдання виконане з певними недоліками) – 10-9 (14-12) балів;

– «незадовільно», відповідь не відповідає умовам до «задовільно» – 8-0 (11-0) балів.

Для отримання підсумкової оцінки, сума всіх отриманих протягом семестру рейтингових балів R ($R_c + R_e = 50 + 50 = 100$ б.) переводиться згідно з таблицею:

Кількість балів	Оцінка
95...100	відмінно
85...94	дуже добре
75...84	добре
65...74	задовільно
60...64	достатньо
$RD < 60$	незадовільно
Не виконані умови допуску	не допущено

9. Додаткова інформація з освітнього компонента

Приблизний перелік питань, які виносяться на семестровий контроль

1. Навести загальну технологічну схему виробництва картону з первинних напівфабрикатів.
2. Навести загальну технологічну схему виробництва картону з макулатури.
3. Дати характеристику волокнистих напівфабрикатів для виробництва таропакувальних видів картону.
4. Охарактеризувати вплив розмелювання на основні властивості таропакувального картону.
5. Навести класифікацію дискових млинів. Навести схему та опис роботи однодискового млина.
6. Основні фактори процесу розмелу: тривалість розмелювання, концентрація маси, гарнітура, природа волокна, температура, рН середовища тощо. Основні правила техніки безпеки під час розмелювання.

7. Проклеювання паперу та картону. Класифікація паперу за проклеюванням. Каніфоль та її основні властивості. Теорія каніфольного проклеювання. Роль сірчаноокислого алюмінію та інших солей алюмінію при проклеюванні.
8. Основні технологічні фактори процесу каніфольного проклеювання: витрата клею, глинозему, природа волокна, ступінь млива, температура, рН середовища, жорсткість води тощо.
9. Охарактеризувати основні технологічні фактори процесу проклеювання АКД.
10. Охарактеризувати вплив наповнювачів на основні властивості картону. Утримання наповнювачів у картоні та фактори, що впливають на утримання. Вимоги до наповнювачів та їх основна характеристика.
11. Охарактеризувати процес розпуску макулатури: Основну та додаткові задачі процесу. Проаналізувати конструктивні відмінності гідророзбивачів, що використовуються для розпуску макулатури.
12. Навести схему роботи барабанного розбивача типу Файберфлоу. Викласти особливості конструкції та переваги порівняно з традиційними гідророзбивачами.
13. Навести схему та опис роботи системи розпуску макулатури для виробництва таропакувального картону.
14. Охарактеризувати процес очищення макулатурної маси від дрібних важких включень.
15. Навести конструкцію та принцип дії очисника циклонного типу.
16. Охарактеризувати процес дорозпуску макулатурної маси. Навести схему та описати принцип дії турбосепаратора.
17. Навести схему та принцип роботи гідророзбивача сортувального типу ГРС.
18. Охарактеризувати процес сортування макулатурної маси. Навести основні принципи сортування.
19. Охарактеризувати процес фракціонування макулатурної маси. Описати особливості використання напірних сортувалок для фракціонування.
20. Охарактеризувати процес сортування відходів, що містять волокно. Принцип дії плоских вібраційних сортувалок.
21. Проаналізувати проблему клейких забруднень макулатурної маси та шляхи її вирішення.
22. Проаналізувати особливості розмелювання вторинного волокна. Навести обладнання для розмелювання макулатурної маси.
23. Охарактеризувати процес диспергування макулатурної маси. Описати способи диспергування.
24. Навести схему та принцип дії термодисперсійної установки для холодного диспергування.
25. Охарактеризувати процес облагородження макулатурної маси способом флоатації. Механічні флоатаційні камери. Фази процесу облагородження.
26. Проаналізувати чинники, які впливають на ефективність процесу облагородження.
27. Видалення часток типографської фарби з макулатурної маси способом промивання. Промивні пристрої з похилими сітками.
28. Порівняти способи видалення типографської фарби з макулатурної маси. Переваги та недоліки їх застосування.
29. Описати видалення часток типографської фарби з макулатурної маси способом промивання.
30. Облагородження макулатурної маси. Попереднє приготування волокнистої суспензії.

31. Диспергування макулатурної маси. Режими диспергування в залежності від призначення маси. Установка для холодного диспергування.
32. Проаналізувати переваги та недоліки процесу флотації макулатурної маси. Навести схему роботи обладнання для видалення фарби способом флотації.
33. Навести схему одної столової сіткової частини картоноробної машини. Дати опис основних зневоднювальних елементів.
34. Охарактеризувати процес формування картону між двома сітками.
35. Пресова частина паперо- і картоноробних машин. Обладнання і робота пресів різного типу.
36. Проаналізувати основні чинники, що впливають на процес зневоднення картонного полотна на пресах.
37. Навести схему сушильної частини картоноробної машини з дворядним розташуванням сушильних циліндрів.
38. Навести схему вакуум-формера. Охарактеризувати вплив основних технологічних факторів на формування багатошарового картону:
39. Проаналізувати основні чинники, що впливають на процес формування між двома сітками.
40. Навести технологію одержання картону на машині з двома напірними ящиками. Охарактеризувати особливості формування картону в умовах вторинного напуску маси на сітку.
41. Охарактеризувати технологію виготовлення таропакувального картону на комбінованих формувальних пристроях.
42. Скласти технологічну схему підготовки макулатурної маси для виробництва паперу для гофрування. Обґрунтувати вибір композиції та основних технологічних процесів для формування необхідних властивостей паперу.
43. Скласти технологічну схему підготовки макулатурної маси для виробництва білого поверхневого шару картону хром-ерзац. Обґрунтувати вибір композиції та основних технологічних процесів для формування необхідних властивостей поверхні картону.
44. Скласти технологічну схему підготовки макулатурної маси для виробництва картону для плоских шарів гофрокартону. Обґрунтувати вибір композиції та основних технологічних процесів для формування необхідних властивостей картону.
45. Скласти технологічну схему підготовки паперової маси для виробництва хромового картону з вибіленої целюлози. Обґрунтувати вибір композиції та основних технологічних процесів для формування необхідних властивостей картону.
46. Скласти технологічну схему підготовки макулатурної маси для виробництва середнього шару картону хром-ерзац. Обґрунтувати вибір композиції та основних технологічних процесів для формування необхідних властивостей картону.
47. Скласти технологічну схему підготовки макулатурної маси для виробництва нижнього шару картону хром-ерзац. Обґрунтувати вибір композиції та основних технологічних процесів для формування необхідних властивостей картону.
48. Скласти та обґрунтувати технологічну схему виробництва картону для плоских шарів гофрокартону на машині.
49. Скласти та обґрунтувати технологічну схему виробництва хромового картону з вибіленої целюлози на машині.
50. Скласти та обґрунтувати технологічну схему виробництва коробкового картону з невибіленої целюлози на машині.

51. Скласти та обґрунтувати технологічну схему виробництва картону для плоских шарів гофрокартону на машині.
52. Скласти та обґрунтувати технологічну схему виробництва тришарового картону хром-ерзац на машині.
53. Скласти та обґрунтувати технологічну схему виробництва чотиришарового картону хром-ерзац на машині.

Приблизний перелік тем для реферату

1. Технологічний потік з виробництва картону тарного макулатурного.
2. Технологічний потік з виробництва картону для плоских шарів гофрокартону з невібіленої целюлози.
3. Технологічний потік з виробництва картону для плоских шарів гофрокартону з макулатури.
4. Технологічний потік з виробництва картону з облагородженим верхнім шаром.
5. Технологічний потік з виробництва картону покрівельного.
6. Технологічний потік з виробництва картону електроізоляційного.
7. Технологічний потік з виробництва картону коробкового продуктивністю.
8. Технологічний потік з виробництва картону фільтрувального.
9. Технологічний потік з виробництва картону тарного двошарового.
10. Технологічний потік з виробництва картону тришарового хром-ерзац.
11. Технологічний потік з виробництва картону чотиришарового.
12. Технологічний потік з виробництва крафт-картону.

Перелік запитань для контрольних робіт

МКР-1

1. Назвати головну відмінність однодискового і зведеного млина.
2. Навести схему роботи вихрового конічного очисника.
3. Призначення процесу проклеювання паперу.
4. Види проклеювання паперу.
5. Навести проклеювальні речовини для надання картону гідрофобності.
6. Навести схему стабілізації часток вільної смоли в білому клеї.
7. Навести схему стабілізації часток вільної смоли у високосмоляному клеї.
8. Написати основну реакцію каніфольного проклеювання.
9. Роль сірчаноокислого алюмінію у каніфольному проклеюванні.
10. Назвати фактори, що впливають на якість каніфольного проклеювання.
11. Призначення процесу наповнення паперової маси.
12. В чому полягають основні труднощі переробки макулатури?
13. Назвати ефективне обладнання для розпускання макулатури.
14. Призначення процесу розпускання макулатури.
15. Класифікація гідророзбивачів за механізмом розпуску.
16. Шляхи видалення маси високої концентрації з гідророзбивача.
17. Проаналізувати чинники, що впливають на ефективність та економічність роботи гідророзбивача.
18. Переваги використання вузлів розпуску макулатури.
19. Навести основні складові вузла розпуску макулатури.
20. Викласти технологію розпускання вологоміцної макулатури.
21. Викласти принцип роботи очисників циклонного типу.

22. Проаналізувати чинники, що впливають на ефективність та економічність роботи очисника.
23. Навести обладнання для додаткового розпускання макулатурної маси.
24. Основні технологічні процеси, що відбуваються у турбосепараторі.
25. Навести приклад роботи сортувалки будь-якого типу.
26. Стадії видалення забруднень з макулатурної маси.
27. Особливості процесу розмелювання макулатурної маси.
28. Сутність процесу фракціонування макулатурної маси.

МКР-2

1. Чим визначається рішення про включення в систему приготування макулатурної маси термодисперсійної установки?
2. Проблема клейових включень, що містяться у макулатурній масі.
3. Яких умов варто дотримуватися для максимального видалення липких забруднень?
4. Ефективний спосіб гомогенізації макулатурної маси, що містить латекси, парафіни, бітуми.
5. Призначення процесу диспергування макулатурної маси.
6. Способи диспергування. Їх відмінність.
7. Проаналізувати чинники процесу диспергування макулатурної маси.
8. Основні складові термодисперсійної установки будь-якого типу.
9. Що називають облагородженням макулатурної маси.
10. Фази облагородження макулатурної маси.
11. Фактори, що впливають на ефективність процесу облагородження макулатурної маси.
12. Способи облагородження макулатурної маси.
13. Переваги способу промивання макулатурної маси.
14. Переваги способу флотації макулатурної маси.
15. Конструкція та принцип дії промивного пристрою з однією похилою сіткою.
16. Технологічні умови ефективного проведення процесу флотації.
17. Що таке флотореагенти. Їх призначення.
18. Навести типи машин для виготовлення картону.
19. Назвати зневоднювальні елементи сіткового столу.
20. Порівняти умови зневоднювання на реєстрових валиках і гідропланках.
21. Як визначити номер сітки машини?
22. Навести конструкцію гауч-валу камерного типу.
23. Призначення, конструкція та принцип роботи:
24. Назвати призначення прямого пресу.
25. Назвати призначення зворотного пресу.
26. Назвати призначення офсетного пресу.
27. Посніть, чому у типовій сушильній частині КРМ сушильні циліндри розташовують у два ряди в шаховому порядку.

Робочу програму освітнього компонента (силабус):

Складено доц., к.т.н., Мовчанюк О.М.

Ухвалено кафедрою Е та ТРП (протокол № 17 від 29.05.2025)

Погоджено методичною комісією ІХФ (протокол № 11 від 27.06.2025).