

**EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2023
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Realizacja procesów drukowania z użyciem fleksograficznych form drukowych**
 Oznaczenie arkusza: **PGF.01-01-23.06-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **PGF.01**
 Numer zadania: **01**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka –

Kod egzaminatora

Data egzaminu
Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu :

Numer PESEL zdającego*										Numer stanowiska	

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaż niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1: Odbitka referencyjna wydrukowana i wykrojona podczas narządu drukarskiego***Uwaga! Ocena wizualna wydrukowanych odbitek musi być wykonana w komorze ze światłem dziennym. Ocena jakości odbitek wykonanych wyłącznie podczas narządu drukarskiego.*

1	Na odbitkę są przeniesione wszystkie elementy drukujące z form drukowych – bez przetłoczeń lub niedodruków						
2	Wydruk koloru <i>pierwszego na odbitce jest zgodny oznaczeniem na Karcie Technologicznej i z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej</i>						
3	Wydruk na odbitce koloru <i>drugiego jest zgodny z oznaczeniem na Karcie Technologicznej i z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrodensytometrycznej (ΔE zgodne z Kartą Technologiczną jeśli jest określona)</i>						
4	Pasery wszystkich kolorów pokrywają się						
5	Wykrój odbitki jest zgodny ze wzorcem – brak przesunięć ażuru (tolerancja $\pm 2\text{mm}$)						
6	Położenie odbitki na wstędze jest zgodne z układem w Karcie Technologicznej						

Rezultat 2: Wydrukowane i wykrojone odbitki z nakładu drukarskiego*Uwaga! Ocena wizualna wydrukowanych odbitek musi być wykonana w komorze ze światłem dziennym. Ocena jakości wydrukowanych odbitek na podstawie ostatniej odbitki na wstędze.*

1	Do oceny oddano ilość odbitek zgodnie z liczbą określoną w Karcie Technologicznej						
2	Na ostatnią odbitkę przeniesione są wszystkie teksty z form drukowych – bez przetłoczeń lub niedodruków						
3	Wydruk koloru <i>pierwszego na ostatniej odbitce jest zgodny z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrodensytometrycznej (ΔE zgodne z Kartą Technologiczną jeśli jest określona)</i>						
4	Wydruk na koloru <i>drugiego na ostatniej odbitce jest zgodny z odbitką pierwszą – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrodensytometrycznej (ΔE zgodne z Kartą Technologiczną jeśli jest określona)</i>						
5	Wszystkie kolory na ostatniej odbitce są dokładnie ze sobą spasowane – ocena na podstawie ułożenia paserów						
6	Wykrój odbitek jest zgodny ze wzorcem – brak przesunięć ażuru (tolerancja $\pm 2\text{mm}$)						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Karta zlecenia produkcyjnego

Egzaminator ocenia zgodność wypełnionej karty ze stanem rzeczywistym procesu drukowania (sprawdza odczyty z maszyny i narzędzi oraz wykonanie określonych testów). Ocena w czasie wykonywania zadania i po skończeniu.

1	Karta zawiera zapis wykorzystanych materiałów						
2	Karta zawiera zapis zużycia surowca zgodny ze stanem pokazanym na maszynie						
3	Karta zawiera poprawny zapisy oceny jakości druku przed uruchomieniem produkcji						
4	Wszystkie oceniane parametry oceny jakości druku przed uruchomieniem produkcji są pozytywne						
5	Karta zawiera zapisy zespołu farbowego, koloru i zastosowanego aniloxu zgodnie z kartą technologiczną i umiejscowieniem na maszynie						
6	Zapisy w Karcie są zgodne z odczytami z urządzeń/oceny wizualnej (przed uruchomieniem druku nakładu)						
7	Ocena jakości druku zgodna z zapisanymi parametrami w Karcie Technologicznej						

Przebieg 1: Przygotowanie maszyny fleksograficznej do drukowania

Zdający:

1	założył rolę z podłożem drukowym na maszynę drukującą (dokleił wstęgę w maszynie fleksograficznej)						
2	założył na maszynę drukującą cylindry formowe z taśmą klejącą						
3	zamontował w maszynie kałamarze i rakle, napelnił kałamarze farbą						
4	zamontował w maszynie wałki rastrowe zgodnie z opisem na poszczególnych formach drukowych						
5	zamontował w maszynie w cylinder magnetyczny i blachę wykrawającą						

Numer
stanowiska

Przebieg 2: Proces drukowania odbitek

Zdający:

1	wyregulował położenie i naciąg roli podłoża drukowego						
2	nakleił centralnie formy polimerowe na cylindry formowe, rysunkiem zgodnie z Kartą Technologiczną						
3	dokonał regulacji pasowania						
4	spasował położenie blachy wykrawającej z rysunkiem wykrojnika na odbitce						
5	wyregulował ciśnienie działające na cylinder magnetyczny						
6	wydrukował pierwszą odbitkę i dokonał oceny jakości zgodnie z Kartą Technologiczną						
7	podczas pracy maszyny nie wykonywał czynności zagrażających bezpieczeństwu						

Przebieg 3: Zakończenie procesu drukowania odbitek na maszynie fleksograficznej

Zdający:

1	po zakończeniu drukowania odciął rolę i zdjął z trzpienia						
2	odciął ażur, zdjął najpierw blachę wykrawającą później cylinder magnetyczny						
3	usunął z cylindrów formy polimerowe, wymontował wałki rastrowe, kałamarze i rakle						
4	umył kałamarze farbowe i wałki rastrowe						
5	usunął ze stanowiska ażur i podłoże drukowe nie będące odbitkami nakładowymi, a odpady umieścił w odpowiednim pojemniku						
6	po zakończonym drukowaniu odłożył w wyznaczone miejsce cylindry formowe, formy polimerowe, wałki rastrowe, cylinder magnetyczny, blachę wykrawającą oraz narzędzia do regulacji maszyny						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis