



EGZAMIN ZAWODOWY
Rok 2026
ZASADY OCENIANIA I KARTY OCENY

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Realizacja procesów drukowania z użyciem fleksograficznych form drukowych**
Oznaczenie arkusza: **PGF.01-01-26.06-SG**
Symbol 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
** na podstawie danych wpisanych przez zdającego na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego

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 oceny		Egzaminator wpisuje T , jeżeli zdający spełnił kryterium albo N , jeżeli nie spełnił					
Rezultat 1: Pierwsza etykieta zadrukowana i wykrojona							
Uwaga! Ocena wizualna wydrukowanych etykiet musi być wykonana w komorze ze światłem dziennym							
1	Na odbitkę są przeniesione wszystkie elementy drukujące z form drukowych bez przetłoczeń						
2	Na odbitkę są przeniesione wszystkie elementy drukujące z form drukowych bez niedotłoczeń						
3	Wydruk koloru pierwszego na etykiecie jest zgodny z oznaczeniem na Karcie Technologicznej i z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej						
4	Wydruk na etykiecie koloru drugiego jest zgodny z oznaczeniem na Karcie Technologicznej i z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrodensytometrycznej (ΔE zgodne z Kartą Technologiczną)						
5	Wszystkie kolory są dokładnie ze sobą spasowane – ocena na podstawie ułożenia paserów na kamerze wizyjnej lub za pomocą lupki drukarskiej oraz spektrodensytometrycznej (ΔE zgodne z Kartą Technologiczną)						
6	Położenie etykiety na roli jest zgodne z układem w Karcie Technologicznej						

Numer
stanowiska

Rezultat 2: Wydruk nakładu etykiet

Uwaga! Ocena wizualna wydrukowanych etykiet musi być wykonana w komorze ze światłem dziennym. Ocena jakości wydrukowanych etykiet na podstawie ostatniej etykiety na roli

1	Do oceny oddano liczbę sztuk etykiet zgodnie z liczbą określoną w Karcie Technologicznej						
2	Na ostatnią odbitkę przeniesione są wszystkie elementy drukujące z form drukowych bez przetłoczeń						
3	Na ostatnią odbitkę przeniesione są wszystkie elementy drukujące z form drukowych bez niedotłoczeń						
4	Wydruk koloru pierwszego na ostatniej etykiecie jest zgodny z odbitką pierwszą – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrodensytometrycznej ($\Delta E < 1$)						
5	Wydruk koloru drugiego na ostatniej etykiecie jest zgodny z odbitką pierwszą – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrodensytometrycznej ($\Delta E < 1$)						
6	Wszystkie kolory na ostatniej etykiecie są dokładnie ze sobą spasowane – ocena na podstawie ułożenia paserów na kamerze wizyjnej lub za pomocą lupki drukarskiej						

Przebieg 1: Przygotowanie maszyny fleksograficznej do drukowania

Zdający:

1	przygotował materiały do drukowania zgodnie z wymaganiami Karty Technologicznej: podłoże drukowe, formy polimerowe, farby i wałki rastrowe						
2	założył rolę z podłożem drukowym na maszynę drukującą (dokleił wstęgę w maszynie fleksograficznej)						
3	założył na maszynę drukującą cylindry formowe wraz z formami						
4	zamontował w maszynie kałamarze, napełnił kałamarze farbą						
5	zamontował w maszynie wałki rastrowe zgodnie z opisem na poszczególnych formach drukowych						

Numer
stanowiska

Przebieg 2: Proces drukowania etykiet						
Zdający:						
1	wyregulował położenie podłoża drukowego					
2	nakleił formy polimerowe na cylindry formowe, rysunkiem zgodnie z Kartą Technologiczną					
3	ustawił pasery – registry poprzeczne i wzdłużne – dokonał regulacji pasowania obrazu					
4	wyregulował naciąg roli podłoża drukowego					
5	wydrukował pierwszą odbitkę i dokonał jej oceny jakości					
6	podczas pracy maszyny nie wykonywał żadnych czynności w pobliżu obracających się cylindrów, wałków lub innych elementów ruchomych					
Przebieg 3: Zakończenie procesu drukowania etykiet na maszynie fleksograficznej						
Uwaga: Zdający miał założone rękawice ochronne podczas kontaktu ze środkami chemicznymi						
Zdający:						
1	po zakończeniu drukowania odciął rolę i zdjął z trzpienia					
2	usunął z cylindrów formy polimerowe					
3	wymontował wałki rastrowe					
4	wymontował kałamarze					
5	umył kałamarze farbowe i wałki rastrowe					
6	usunął ze stanowiska podłoże drukowe niebędące odbitkami nakładowymi, a odpady umieścił w odpowiednim pojemniku					
7	po zakończonym drukowaniu odłożył w wyznaczone miejsce cylindry formowe, formy polimerowe, wałki rastrowe oraz narzędzia do regulacji maszyny					

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis