

**EGZAMIN ZAWODOWY  
Rok 2023  
ZASADY OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione  
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Drukowanie cyfrowe i obróbka druków**  
 Oznaczenie arkusza: **PGF.05-01-23.01-SG**  
 Oznaczenie kwalifikacji: **PGF.05**  
 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, prześlij 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: Wydruki arkuszy z wkładem i okładką**

*Uwaga: Po informacji od przewodniczącego ZN należy ocenić wydruki arkuszy przed wykonaniem przez zdającego obróbki wykończeniowej*  
*Dopuszczalne jest wykonanie impozycji i wydruku zawierającego 1 lub 2 okładki*

1	Wydrukowano 1 arkusz ze stronicami wkładu na papierze niepowlekanym 80–100 g/m <sup>2</sup> i 1 arkusz z okładką (okładkami) na kartonie powlekanym 200–250 g/m <sup>2</sup>						
2	Arkusz z wkładem jest zadrukowany dwustronnie i zawiera 8 różnych stronic (zawiera wszystkie strony)						
3	Arkusz z okładką jest zadrukowany dwustronnie i zawiera 1 lub 2 užitki okładki – pierwsza i druga strona okładki (okładek) mają prawidłową orientację w stosunku do siebie						
4	Arkusz zawierający wkłady jest jednokolorowy (czarny), a arkusz zawierający okładkę (okładki) jest wielobarwny						
5	Wymiary stronic wkładu i okładki na wydrukach są zgodne z wymiarami w pliku PDF						
6	Wydruki stronic wkładu oraz wydruki okładki (okładek) wraz z dodatkowymi elementami drukarskimi mieszczą się na arkuszach						
7	Rozmieszczenie stronic wkładu na arkuszu umożliwia wykończenie go z odpowiednią kolejnością stronic (zgodną z kolejnością stron w pliku PDF)						
8	Wydruki okładek zawierają z każdej strony 3 mm spady oraz ewentualną (przy 2 użytkach) 6 mm wycinkę pomiędzy użytkami (nie występuje dodatkowa odległość poza podwojonymi spadami)						
9	Na wydrukach z wkładem broszury występuje 6 mm pionowa wycinka pomiędzy stronicami po obu stronach arkusza (nie występuje dodatkowa odległość poza podwojonymi spadami)						
10	Wydruki wkładu i okładki zawierają punktury formatowe (znaczniki formatu netto), znaczniki złamywania oraz znaczniki bigowania						

Numer  
stanowiska


**Rezultat 2: Broszura po obróbce wykończeniowej***Tolerancja wymiarów w zakresie operacji introligatorskich 2 mm*

1	Broszura jest dokrojona do formatu 130 x 190 mm						
2	Kolejność stron w wkładzie jest zgodna z plikiem PDF						
3	Marginesy we wkładzie wynoszą: górny 12 mm, dolny 20 mm, wewnętrzny 10 mm, zewnętrzny 13 mm (w odniesieniu do kolumny tekstowej)						
4	Poszczególne marginesy mają taką samą szerokość na całej długości						
5	Na okładce nie występuje biały pasek spowodowany nieprawidłowym przycięciem lub nieprawidłowym zbigowaniem						
6	Orientacja wkładu i okładki są zgodne ze sobą						
7	Wkład jest zszyty z okładką dwoma zszywkami wzdłuż dłuższego boku przez grzbiet						
8	Wkład i okładka po zszyciu nie są przesunięte względem siebie						
9	Broszura nie posiada zagnieceń lub innych uszkodzeń mechanicznych						

**Przebieg 1: Przebieg operacji wykonania broszury***Zdający*

1	zszył okładkę z wkładem przed czynnością okrawania broszury						
2	umieścił odpady w przygotowanym pojemniku						
3	obsługiwał drukującą maszynę cyfrową zgodnie z instrukcją obsługi i przepisami bhp na stanowisku pracy						
4	obsługiwał krajarkę jednołożową zgodnie z instrukcją obsługi i przepisami bhp na stanowisku pracy						
5	obsługiwał zszywkę zgodnie z instrukcją obsługi i przepisami bhp na stanowisku pracy						
6	obsługiwał bigówkę zgodnie z instrukcją obsługi i przepisami bhp na stanowisku pracy						

Egzaminator .....

*imię i nazwisko*

.....

*data i czytelny podpis*