

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2021

ZASADY OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Realizacja procesów drukowania z form drukowych**
 Oznaczenie arkusza: **AU.17-02-21.06-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **AU.17**
 Numer zadania: **02**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

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: Pierwsza wydrukowana etykieta

Uwaga: zdający po wykonaniu narządu maszyny drukującej zgłasza gotowość do wykonywania dalszych czynności. Należy ocenić jakość pierwszej wydrukowanej etykiety i przy braku przeciwwskazań pozwolić na wykonywanie dalszych prac.

Uwaga! Ocena wizualna wydrukowanych etykiet może być wykonana w komorze ze światłem dziennym lub na stanowisku przy maszynie drukującej

1	Na odbitkę są przeniesione wszystkie elementy z form drukowych – bez przetłoczeń lub niedotłoczeń						
2	Wydruk koloru white na etykiecie jest zgodny z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrofotometrycznej ($\Delta E < 2$)						
3	Wydruk na etykiecie koloru PMS 2748C jest zgodny z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrofotometrycznej ($\Delta E < 2$)						
4	Wydruk koloru black na etykiecie jest zgodny z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrofotometrycznej ($\Delta E < 2$)						
5	Wydruk koloru PMS 185C na etykiecie jest zgodny z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrofotometrycznej ($\Delta E < 2$)						
6	Wszystkie kolory są dokładnie ze sobą spasowane – ocena wizualna lupką drukarską oraz na podstawie ułożenia paserów na kamerze wizyjnej						
7	Położenie etykiety na roli jest zgodne z układem w Karcie Technologicznej						
8	Nieprzezroczystość wydruku etykiety wynosi 45%						

Rezultat 2: Wydruk 1002 mb etykiet

*Uwaga! Ocena wizualna wydrukowanych etykiet może być wykonana w komorze ze światłem dziennym lub na stanowisku przy maszynie drukującej.
Ocena jakości wydrukowanych etykiet na podstawie ostatniej etykiety na roli*

1	Wydrukowane 1002 mb etykiet (minimum 5724 sztuk) (tolerancja wykorzystanej folii 500 mb)						
2	Na ostatnią odbitkę przeniesione są wszystkie elementy z form drukowych – bez przetłoczeń lub niedotłoczeń						
3	Wydruk koloru <i>white</i> na ostatniej etykiecie jest zgodny z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrofotometrycznej ($\Delta E < 2$)						
4	Wydruk koloru <i>PMS 2748C</i> na ostatniej etykiecie jest zgodny z odbitką pierwszą – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrofotometrycznej ($\Delta E < 2$)						
5	Wydruk koloru <i>black</i> na ostatniej etykiecie jest zgodny z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrofotometrycznej ($\Delta E < 2$)						
6	Wydruk koloru <i>PMS 185C</i> na ostatniej etykiecie jest zgodny z odbitką wzorcową – na podstawie oceny wizualnej oraz spektrofotometrycznej ($\Delta E < 2$)						
7	Wszystkie kolory na ostatniej etykiecie są dokładnie ze sobą spasowane – ocena wizualna lupką drukarską oraz na podstawie ułożenia paserów na kamerze wizyjnej						
8	Etykiety nie posiadają prześwitów oraz uszkodzeń mechanicznych, aple są równomiernie zadrukowane						

Przebieg 1: Przygotowanie maszyny fleksograficznej do drukowania

Zdający:

1	zweryfikował materiały do drukowania zgodnie z wymaganiami Karty Technologicznej: podłoże drukowe, formy fotopolimerowe, cylindry rastrowe oraz farby fleksograficzne						
2	założył rolę z podłożem drukowym na maszynę drukującą						
3	zamontował centralnie formy polimerowe na cylindry formowe, rysunkiem zgodnie z Kartą Technologiczną oraz w zespołach drukujących wskazanych w Karcie Technologicznej						
4	zmierzył lepkość co najmniej jednej farby (zakres lepkości 20 – 25 s.)						
5	dokonał kontroli napięcia powierzchniowego podłoża (pisak – tester utrzymuje się przez 2 s.)						
6	nappełnił kałamarze farbami zgodnie z założeniami zapisanymi w Karcie Technologicznej						

Przebieg 2: Drukowanie etykiet

Zdający:

1	wyregulował położenie i naciąg roli podłoża drukowego						
2	wyregulował docisk pomiędzy podłożem a cylindrem formowym						
3	ustawił pasery – registry poprzeczne i wzdłużne – dokonał regulacji pasowania obrazu						
4	wydrukował pierwszą odbitkę i dokonał jej oceny jakości						
5	sprawił przyczepność farby do podłoża (transer farby na taśmę mniejszy niż 20%)						
6	wydrukował nakład						
7	podczas pracy maszyny nie wykonywał jakichkolwiek czynności w pobliżu obracających się cylindrów, wałków lub innych elementów ruchomych						

Numer
stanowiska

Przebieg 3: Zakończenie procesu drukowania etykiet na maszynie fleksograficznej

Zdający:

1	po zakończeniu drukowania odciął rolę i zdjął z trzpienia						
2	zdemontował z cylindrów formy fotopolimerowe						
3	włączył system automatycznego mycia maszyny						
4	usunął ze stanowiska podłoże drukowe nie będące odbitkami nakładowymi, a odpady umieścił w odpowiednim pojemniku						
5	po zakończonym drukowaniu odłożył w wyznaczone miejsce formy fotopolimerowe oraz narzędzia do regulacji maszyny						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Karta Technologiczna

Material – Folia PE transparentna								
Grubość [μm]	Wymiar (szerokość) [mm]		Gęstość [g/cm³]		Gramatura [g/m²]		Druk	
60	940		0,92		55,2		TAK	
Druk								
Nakład	1002 mb			942 m²		5724 szt.		
Tolerancja do 500 mb			Nieprzezroczystość (opacity) 45%			Prędkość druku sug. 350 m/min		
Szerokość materiału [mm]	Szerokość użytku [mm]		Ilość użytków		Wysokość użytków [mm]		Raport druku [mm]	
940,00	460 ± 1		2		350 ± 1		350	
Zespół drukowy	1	2	3	4	5	6	7	8
Kolor	white		PMS 185C		black	PMS 2748C		
Liniatura cylindra rastrowego (anilox) l/cm²	160		280		280	280		
	ΔE <2		ΔE <2		ΔE <2	ΔE <2		