



I E G U L D Ī J U M S T A V Ā N Ā K O T N Ē

Nr. 8.5.2.0/16/I/001

«Nozaru kvalifikācijas sistēmas pilnveide profesionālās izglītības attīstībai un kvalitātes nodrošināšanai»

Sasniedzamo mācīšanās rezultātu vienība "Iespiedprodukcijas iespīšana un iespiedprocesa kvalitātes kontrole"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti	1. Spēj: izgatavot kontrolloksni, pārbaudīt tās atbilstību paraugloksnei, darba uzdevumam un nozares standartiem (ISO). Zina: kontrolloksnes izgatavošanas nosacījumus. Izprot: izgatavotās kontrolloksnes saskaņošanas nepieciešamību. 2. Spēj: noregulēt iespīšanas procesu atbilstoši kontrolloksnes parametriem un darba uzdevuma norādījumiem. Zina: iespīdmašīnas regulēšanas iespējas un paņēmienus, lai nodrošinātu kontrolloksnes atbilstību paraugloksnes parametriem un darba uzdevumā norādītajiem parametriem. Izprot: kontrolloksnes izgatavošanas nepieciešamību kvalitātes iespīdprodukcijas nodrošināšanai. 3. Spēj: nodrošināt iespīdprodukcijas iespīšanu. Zina: iespīddarba iespīšanas tehnoloģisko secību. Izprot: savu atbildību kvalitātes iespīdprodukcijas izgatavošanā. 4. Spēj: analizēt saņemto informāciju par iespīdprocesa gaitu. Zina: iespīdmašīnas mezglu mērierīču rādījumu prasības kvalitatīva iespīdprocesa nodrošināšanai. Izprot: mērijumu nepieciešamību kvalitatīva iespīdprocesa nodrošināšanai. 5. Spēj: pieņemt lēmumu mainīt iespīdmašīnas regulējumu. Zina: kvalitatīva iespīdprocesa tehniskās prasības atbilstoši ISO 12647-2 standartam. Izprot: tehnisko prasību ievērošanas nozīmīgumu kvalitātes iespīdprodukcijas izgatavošanā, neradot zaudējumus.
LKI līmenis	LKI 4. līmenis
Kvalifikācija(-as), uz kuru(-ām) attiecas vienība	Ofseta iespīdējs
Vienības veids	Kvalifikācijai raksturīgā vienība (PV)
Novērtēšana	Pārbaudījumā pierāda visu vienībā definēto sniedzamo rezultātu apguvi, t.sk., demonstrējot. Pārbaudījumā iekļauj: - kontrolloksnes izgatavošanu un tās atbilstības darba uzdevumam, nozares standartiem un paraugloksnei pārbaudīšanu; - iespīšanas procesa noregulēšanu atbilstoši kontrolloksnes parametriem un dotajiem norādījumiem, nodrošinot iespīdprodukcijas iespīšanu; - uzdevuma izpildei dotās informācijas par iespīdprocesa gaitu izvērtēšanu un lēmuma pieņemšanu; - iespīdmašīnas regulējuma mainīšanu atbilstoši uzdevuma izpildei dotajai informācijai.