



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 "Fleksogrāfijas iespiediekārtas regulēšana iespēšanas procesā"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti	1. Spēj: izgatavot pirmo novilkumu, regulējot fleksogrāfijas iespiediekārtas un palīgiekārtas parametrus, darbam ar iestatītajiem materiāliem. Zina: fleksogrāfijas iespiediekārtas un saistīto palīgiekārtu tehniskās prasības, krāsas un apdrukājamā materiāla mijiedarbību, mēriekārtu darbības principus un produkcijas kvalitātes kritērijus. Izprot: fleksogrāfijas iespiediekārtas, palīgiekārtu parametru un materiāla nostiepuma regulēšanu. 2. Spēj: regulēt fleksogrāfijas iespiediekārtas un saistīto palīgiekārtu funkcionālo mezglu darbību. Zina: fleksogrāfijas iespiediekārtas un saistīto palīgiekārtu funkcionālo mezglu regulēšanu un iekārtu regulēšanas instrumentus. Izprot: gatavās produkcijas kontroles parametrus, iespiedprodukcijas kvalitātes vizuālās un instrumentālās kontroles nozīmi, iekārtas darbības parametrus. 3. Spēj: nodrošināt iespiedkrāsu nostiprināšanos uz apdrukājamā materiāla. Zina: fleksogrāfijas iespiedkrāsu nostiprināšanās veidus uz apdrukājamā materiāla, kontroles mērierīču veidus, mērījumu parametrus un izmantošanu. Izprot: fleksogrāfijas iespiedkrāsu nostiprināšanās uz apdrukājamā materiāla procesa kontrolēšanu.
LKI līmenis	LKI 4. līmenis
Kvalifikācija(-as), uz kuru(-ām) attiecas vienība	Fleksoiespiedējs
Vienības veids	Kvalifikācijai raksturīgā vienība (PV)
Novērtēšana	Pārbaudījumā pierāda visu vienībā definēto sniedzamo rezultātu apguvi, t.sk., to praktiski demonstrējot. Pārbaudījumā iekļauj: - drukšanas procesa parametru drukšanas iekārtā regulēšanu atbilstoši tehnoloģiskās kartes norādījumiem; - drukšanas iekārtas mezglu un saistīto palīgiekārtu regulēšanu pirmā novilkuma izgatavošanas laikā; - apdrukājamā materiāla uztīšanās virziena rullī iestatīšanu, novilkuma drukšanas soļa mērīšanu, formas cilindra apkārtmēra korekcijas ievadīšanu, galvenajā kontroles panelī; - iespiedkrāsu nostiprināšanās procesa kontrolēšanu.