



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 izciršana/aizciršana"

Sasniedzamie mācīšanās rezultāti	1. Spēj: sagatavot darbam izciršanas iekārtu. Zina: izciršanas iekārtas uzbūvi, izciršanas iekārtas sagatavošanas darbam tehnoloģisko secību. Izprot: izciršanas iekārtas sagatavošanas darbam procesu. 2. Spēj: iestatīt un ieregulēt cirtni izciršanas iekārtā. Zina: marzānu nozīmi, nažu asmeņu veidus, cirtņa regulēšanas parametrus un iestatīšanas procedūru. Izprot: izciršanas cirtņa kvalitatīvas iestatīšanas procesu. 3. Spēj: piekārtot izcērtamo/aizcērtamo darbu. Zina: izciršanas piekārtosanas tehnoloģiju, spiediena regulēšanas parametrus. Izprot: izcērtamā/aizcērtamā darba piekārtosanas tehnoloģisko secību. 4. Spēj: iestatīt programmējamās izciršanas/aizciršanas parametrus. Zina: izciršanas/aizciršanas iekārtas parametrus un iekārtu iestatīšanas/programmēšanas tehnoloģisko secību. Izprot: izciršanas/aizciršanas iekārtas parametru iestatīšanas/programmēšanas procesu. 5. Spēj: izcirst/aizcirst iespiedprodukciju, izvērtējot to kvalitāti. Zina: izciršanas/aizciršanas tehnoloģisko procesa uzraudzību un kvalitātes prasības. Izprot: izciršanas/aizcirst tehnoloģiskā procesa uzraudzību un kvalitātes kritēriju nodrošināšanu. 6. Spēja: regulāri apkopt izciršanas/aizciršanas iekārtu. Zina: apkopes procedūru atbilstoši iekārtas ražotāja instrukcijai. Izprot: izciršanas/aizciršanas iekārtas apkopi un uzturēšanu darba kārtībā
LKI līmenis	LKI 4. līmenis
Kvalifikācija(-as), uz kuru(-ām) attiecas vienība	Ofseta iespiedējs; Fleksoiespiedējs; Sietspiedējs; Digitālās drukas operators; Reproiekārtu operators; Poligrāfijas ražošanas tehniķis.
Vienības veids	Specifiskā/mainīgā vienība (MV)
Novērtēšana	Pārbaudījumā pierāda visu vienībā definēto sniedzamo rezultātu apguvi, t.sk., to praktiski demonstrējot. Pārbaudījumā iekļauj: - izciršanas iekārtas sagatavošanu darbam; - cirtni iestatīšanu un ieregulēšanu; - programmējamo izciršanas vai aizciršanas parametru iestatīšanu; - tehnoloģiskā procesa uzraudzīšanu un kvalitātes novērtēšanu; - izciršanas vai aizciršanas iekārtas apkopšanu atbilstoši iekārtas ražotāja instrukcijai.