

**Prüfungsbewertung Lehrabschlussprüfung
Drucktechnologe
in den praktischen Arbeiten
und in den Berufskennntnissen**

*Fachrichtung
Tiefdruck*

gemäss Reglement über die Ausbildung und die Lehrabschlussprüfung
der Drucktechnologe vom 26. Februar 2001

Ausgabe 2005

**Prüfungsbewertung Lehrabschlussprüfung
Drucktechnologe
in den praktischen Arbeiten
und in den Berufskennnissen**

*Fachrichtung
Tiefdruck*

gemäss Reglement über die Ausbildung und die Lehrabschlussprüfung
der Drucktechnologe vom 26. Februar 2001

Ausgabe 2005

Name und Vorname

Prüfungsnummer

Lehrbetrieb/Adresse

Experten

Datum der Prüfung

1 Druckformenherstellung

Erstellen von Arbeiten in der Druckformenherstellung

Zeichnen eines Montageschemas für maximal 48 Seiten, nicht massstabsgetreu

Zeichnen eines Standbogens (Verpackung)

Das Montage- und Standschema muss sämtliche Kontrollelemente, die für den Druck und die Weiterverarbeitung wichtig sind, enthalten. Aufzeigen von Korrekturmöglichkeiten auf den Zylindern.

Erstellen eines Falzschemas für Sammelheftung oder Klebebindung, maximal 48 Seiten, nach schriftlicher Aufgabenstellung der Experten

Montage- und Falzschema müssen nicht massstabsgetreu sein.

Richtzeit: 1 Stunde

1.1 Montageschema (Verpackungs- und Akzidentiefdruck)

Schnittzeichen (Massangaben für beschnittenes Format)

Überfalz ja/nein

Anlage (Fuss/Kopf)

Erkennungsmarke

Kontrollelemente (Graukeile, Passerzeichen, Messfelder für densitometrische Messung usw.)

Bogenbezeichnung ja/nein

Bemerkungen

Unterpositionsnote _____

1.2 Korrekturmöglichkeiten

Pluskorrekturen aufzeigen _____

Minuskorrekturen aufzeigen _____

Zylinder auf Vollständigkeit überprüfen (Proof?) _____

Bemerkungen _____

Unterpositionsnote _____

Total _____

Total _____ : 2 = _____

Total Zeitaufwand _____ Stunden _____ Minuten

Abzug für Zeitüberschreitung pro 1/2 Stunde 0,5 Punkte _____

Note Position 1 _____ *

*Diese Note wird auf die nächste halbe oder ganze Note auf- oder abgerundet, wobei die Wichtigkeit der Unterpositionsnoten zu berücksichtigen ist.

2 Einstellen und Einrichten

Ein- und Umstellarbeiten an der Druckmaschine im Hinblick auf die Prüfungsarbeit mit Einschluss der vorhandenen Ausrüstapparate

Vor Beginn der Prüfungsarbeiten muss die Maschine auf ein anderes Format eingestellt sein (Rollenträger, Druckwerke, Ausrüstapparate).

Einstellen des Rollenträgers mit Formatwechsel und Vorbereiten einer Klebung

Einstellen der Zugorgane

Umstellen des Ausrüstapparates (ohne Prägung)

Einstellen eines Druckwerkes

Rakelwinkel

Einwinkelwalze

Spritzschutz

Kühlwalzen, Dampf, Heizung

Presseurkontrolle (Zustand/Sauberkeit)

Zusatzaggregate

Der Prüfling richtet die Maschine selbstständig ein. Passer, Register und Farbführung korrigiert er, bis der Druck der Farbvorlage entspricht.

Die Aufgabenstellung bezieht sich auf die zu druckende Kundenarbeit.

Einrichten der Prüfungsarbeit

Vorderseite vierfarbig (Druckform mit mindestens 50% Vierfarben-Raster-Fotolithos) und

Rückseite mindestens einfarbig mit Rasterfotolithos, bis zum selbstständigen Abstimmen.

Richtzeit: 8 Stunden

Prüfungsmaschine:

Fabrikat/Typ

Baujahr

Druckflächen (max.)

Bahnbreite min. 600 mm

Bemerkungen zur Druckmaschine

Elektronische Hilfsgeräte, welche?

2.1 Einstellen des Rollenträgers, der Druckwerke und des Ausrüstapparates

Einstellen des Rollenträgers mit Formatwechsel

Klebung vorbereiten

Einstellen der Zugorgane/Bremskraft

Unterpositionsnote _____

2.2 Druckwerke

Grundeinstellung der einzelnen Druckwerke

Formateinstellung

Rakelwinkelverstellung

Einwinkelwalzen

Spritzschutz

Kühlwalzen, Dampf, Heizung

Pressurkontrolle (Zustand, Sauberkeit)

Sauberkeit Bedruckstoffweg

Selbstständiger Einbau eines Formzylinders

Überwachung des Einbaus der restlichen Formzylinder

Bahnkantensteuerungen, Bahnmitteregung und Aktivieren der Bahnrissschalter

Voreinstellen des Trocknungs- und Kühlsystems (Verpackung)

Registerwalze und nach Bedarf Wendestangen voreinstellen

Bemerkungen

Unterpositionsnote _____

2.3 Ausrüstapparat (inkl. Oberbau)

Formateinstellung (Vordrucklänge, Hubstanze)
Stanzform ohne Prägung

Schneideinheit auswechseln (längs und quer)

Bedruckstoffzufuhrelemente stellen und kontrollieren

Rotative Prägung

Sicherheitsvorkehrungen beachten

Einstellen der 1. Falzart

Vorschub (Verpackung)

Einstellen der 2. Falzart

Abreissvorrichtung (Kickstation)

Längenmessgerät

Auswechseln einer Schneid- und Perforiervorrichtung

Einziehen der Bedruckstoffbahn

Unterpositionsnote _____

2.4 Bedruckstoffbahn einziehen

Richtiger Einzug

Stellen und Kontrollieren der Zugorgane/Anpressrollen

Achten auf einwandfreien Bedruckstofflauf (Falten, Risse usw.)

Einmitten der Bedruckstoffbahn (Belege)

Bemerkungen

Unterpositionsnote _____

2.5 Einfärbung

Grobaufbereitung der Farben
(Festhalten der Farb- und Verschnittverhältnisse und der Viskosität)

Inbetriebnahme der Zylindereinfärbung (Anstelldruck und Parallelität der
Farbwalzen kontrollieren)

Anstellen der Rakel (Parallelität)

Presseurdruck nach Bedruckstoffart optimieren

Haben diese Einstellungen zu einer einwandfreien Druckqualität geführt oder
musste während der Prüfungsarbeit nochmals verstellt werden?

Bemerkungen

Unterpositionsnote _____

2.6 Anlauf

Positionieren der Abtasteinheiten _____

Inbetriebnahme der Register- und Passerregelung _____

Einfahren von Register und Passer (Belegexemplare) _____

Automatische Passerregelung ja/nein

Art: _____

Einstellen der Register
(Abschnitt-, Linear-, Seitenregister usw.)

Automatische Registerregelung ja/nein

Bemerkungen _____

Unterpositionsnote _____

2.7 Bewertung der Einrichtmakulatur

Die Bewertung erfolgt während den ersten 20000 Umdrehungen, zu berücksichtigen ist der Zylinderumfang, wobei der Schwierigkeitsgrad der Prüfungsarbeit und die Technologie der Maschine berücksichtigt werden. Im Verpackungstiefdruck sind die Laufmeter und Druckdrehzahlen zu beachten.

Als Regel gilt:

Gut zum Druck innerhalb von 8000 Exemplaren gilt als gut; Schwankungen nach unten oder oben beeinflussen diese Note.

Im Akzidenzdruck gilt diese Weisung sinngemäss.

Bemerkungen

Unterpositionsnote _____

Total _____

Total _____ : 7 = _____

Total Zeitaufwand _____ Stunden _____ Minuten

Abzug für Zeitüberschreitung pro 1/2 Stunde 0,5 Punkte _____

Note Position 2 _____*

*Diese Note wird auf die nächste halbe oder ganze Note auf- oder abgerundet, wobei die Wichtigkeit der Unterpositionsnoten zu berücksichtigen ist.

3 Drucken

Eine Stunde Fortdruck mit Einschluss eines Rollenwechsels

Optimierung der Maschineneinstellungen
Erstellen des Gut zum Druck
Druckqualität

3.1 Feinabstimmung Register und Passer

Falz- und Strangregister

Register Vorderseite und Rückseite

Passer der Farben und Stanzung

Anzahl Zylinderumdrehungen bis zu guten Exemplaren, ohne Berücksichtigung der Farbe, laut Kandidat. Belegexemplare ca. alle 10 Minuten Zylinderumdrehungen mit Angabe von Zählerstand und Zeit. Das Gut zum Druck muss vom Prüfling unterzeichnet werden.

Zylinderumdrehungen

Wirtschaftlichkeit

Führen der Arbeitsgruppe/Kommunikation

Bemerkungen

Unterpositionsnote _____

3.2 Feinabstimmung der Farbe

Abstimmung nach Vorlage

Jede Farbkorrektur ist auf einem Belegexemplar mit Zeit und Zylinderumdrehung festzuhalten.

Beurteilung des Resultats gegenüber Vorlage

Beurteilung der Viskosität (Druckbild)

Farbregelung vorhanden ja/nein

Bemerkungen

Wirtschaftlichkeit

Unterpositionsnote _____

3.3 Maschinenbereitschaft für Fortdruck

Sind die Mischverhältnisse festgehalten? ja/nein

Automatischer Rollenwechsel

Qualität der Exemplare (Schmierer, Kratzer, Falten, Ecken)

Qualität der Exemplarauslage (Schuppenstrom)

Klare Anweisungen und optimaler Einsatz der Hilfskräfte

Querschnitt durch die gezogenen Exemplare nach Gut zum Druck
(pro 1000 Zylinderumdrehungen 1 Exemplar)

Richtiger Einsatz der Zusatzeinrichtungen und Hilfsmittel

Erklären und Anwendung vorhandener Messgeräte
(Densitometer, Spektralfotometer)

Bemerkungen _____

Unterpositionsnote _____

Total _____

Total _____ : 3 = _____

Total Zeitaufwand _____ Stunden _____ Minuten

Abzug für Zeitüberschreitung pro 1/2 Stunde 0,5 Punkte _____

Note Position 3 _____ *

*Diese Note wird auf die nächste halbe oder ganze Note auf- oder abgerundet, wobei die Wichtigkeit der Unterpositionsnoten zu berücksichtigen ist.

Die Gesamtzeit für die Positionen Einstellen und Einrichten, Drucken soll 16 Stunden nicht überschreiten. Wird diese Zeit überschritten, hat der Experte den Zusatzaufwand in den einzelnen Positionen zu überprüfen.

4 Noten der Lehrabschlussprüfung

Praktische Arbeiten

Position 1 Druckformenherstellung _____

Position 2 Einstellen und Einrichten _____

Position 3 Drucken _____

Fachnote praktische Arbeiten _____ : 3 = _____**
(zählt doppelt)

Berufskennnisse

Position 1 Fachkenntnisse _____

Position 2 Visuelle Kommunikation _____

Position 3 Druck- und Weiter-
verarbeitungstechnologie _____

Fachnote Berufskennnisse _____ : 3 = _____**

Berufskundlicher Unterricht _____**

Allgemeinbildung _____**

Gesamtnote _____ : 5 = _____**

** Fachnoten (z. B. Prüfungsfach Praktische Arbeiten) werden als Mittelwerte der entsprechenden Positionsnoten auf eine Dezimalstelle berechnet, wobei die zweite Stelle nach dem Komma für das Runden massgebend ist (1 bis 4 = abrunden; 5 bis 9 = aufrunden).

6 Bestätigung über abgelieferte Auflage

Den Experten sind zuhanden der Prüfungskommission abzugeben:
Farbvorlagen
Gut zum Druck des Prüflings
gezogene Auflagebogen

Der Lehrbetrieb hat folgendes Material bis zum Ablauf der Rekursfrist aufzubewahren:
gezogene Einrichtungsbogen
500 Exemplare der Prüfungsarbeit

Unterschriften:

Experten:

Prüfungskandidat:

Datum/Ort:

7 Notenskala und Notengebung

Die Experten haben in jeder Prüfungsposition die Leistungen wie folgt zu beurteilen und die entsprechenden Noten zu geben:

Eigenschaften der beurteilten Leistungen	Note
Qualitativ und quantitativ sehr gut	6
	5,5
Gut, zweckentsprechend	5
	4,5
Den Mindestanforderungen entsprechend	4
	3,5
Schwach, unvollständig	3
	2,5
Sehr schwach	2
	1,5
Unbrauchbar oder nicht ausgeführt	1

Beachten Sie bitte Folgendes bei der Prüfungsbewertung:

Für jede Prüfungsposition (z.B. 1 Druckformenherstellung) ist eine Note nach obiger Notenskala zu erteilen (Positionsnote).

Setzt sich die Positionsnote aus mehreren Unterpositionen (z.B. 1.1 Montageschema, 1.2 Korrekturmöglichkeiten) zusammen, so werden vorerst Unterpositionsnoten nach obiger Notenskala festgelegt, anschliessend die Positionsnote auf eine Dezimale ausgerechnet und durch Auf- oder Abrunden der Mittelwert eingesetzt, wobei die Wichtigkeit der Unterpositionsnoten beim Runden berücksichtigt werden soll. Fachnoten (z.B. Prüfungsfach Praktische Arbeiten) werden anschliessend als Mittelwerte der entsprechenden Positionsnoten auf eine Dezimalstelle berechnet, wobei die zweite Stelle nach dem Komma für das Runden massgebend ist (1–4 = abzurunden; 5–9 = aufzurunden).

