

Az Országos Képzési Jegyzékről és az Országos Képzési Jegyzékbe történő felvétel és törlés eljárási rendjéről szóló 133/2010. (IV. 22.) Korm. rendelet alapján.

Szakképesítés, szakképesítés-elágazás, rész-szakképesítés, szakképesítés-ráépülés azonosító száma és megnevezése, valamint a kapcsolódó szakképesítés megnevezése:

52 213 03 1000 00 00	Nyomdai gépmester	Nyomdai gépmester
52 213 03 1000 00 00	Nyomdai gépmester	Nyomdai gépmester
52 213 03 0100 31 01	Gyorsnyomdai gépkezelő	Nyomdai gépmester

Tájékoztató

A vizsgázó az első lapra írja fel a nevét!

Ha a vizsgafeladat kidolgozásához több lapot használ fel, a nevét valamennyi lapon fel kell tüntetnie, és a lapokat sorszámmal el kell látnia.

Értékelés

Összesen: 100 pont

100% = 100 pont

A VIZSGAFELADAT MEGOLDÁSÁRA JAVASOLT %-OS EREDMÉNY:

EBBEN A VIZSGARÉSZBEN A VIZSGAFELADAT ARÁNYA 40%.

Teszt
15 perc, 25% az idő- és 40% az értékelési részben

Összesen: 40 pont

1. feladat

20 pont

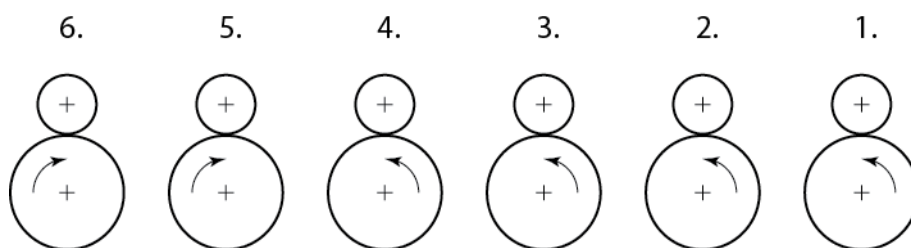
Igazak-e vagy hamisak a következő állítások? Az állítás melletti oszlopba írja az **igaz** vagy **hamis** szót!

Állítás	I/H
A négyhengeres ofszet nyomóműben nincs önálló ellennyomó henger.	
A flexónyomtatásban az egyhengeres nyomómű kifejezés azt jelenti, mint az ofszetnyomtatásnál a szatellit nyomómű.	
Ofszetnyomtatásnál a tekercsnyomó gépek és az ívnyomó gépek lemezhangerein a torokrész azonos nagyságú.	
Flexónyomtatásnál és mélynyomtatásnál alkalmazhatnak úgynevezett végtelenített nyomóformát (pl. tapéták nyomtatására).	
A mélynyomtatás nyomóformáját befogósínekkel rögzítik a formahengerre.	
Puha borítás esetén ugyanakkora nyomás eléréséhez nagyobb deformáció szükséges, mint félkemény borítás esetén.	
A nyomóművek direkt meghajtása azt jelenti, hogy minden nyomóművet önálló villanymotor hajt meg.	
A flexónyomó gépeken a sleeveket a formahengerre sűrített levegő segítségével húzzák fel.	
Ofszetnyomtatásnál a nyomómű beigazításának munkafolyamata a nyomóforma beemelésével és a lemezalátét cseréjével kezdődik.	
Az egyenletes kinyomást a nyomóművekben a gyártó (a szakszerviz) szakemberei speciális teszt nyomóformával ellenőrzik.	

2. feladat

2 pont

Az alábbi ábra egy hat nyomóműves mélynyomó gép nyomóműveit ábrázolja. Állapítsa meg, hogy a nyomathordozó két oldalára hány szint nyomtat a gép! A helyes válasz betűjelét karikázza be!



A nyomathordozó haladási iránya a gépben



- a) 6+0
- b) 4+2
- c) 3+3
- d) 2+4

3. feladat**18 pont**

Állapítsa meg, hogy az állítások melyik nyomtatási eljárás nyomóművére vonatkoznak! Írja a kipontozott helyekre az **íves ofszet**, a **flexó**, a **mély**, a **szita**, a **digitális** szavak közül a megfelelőt (megfelelőket)!

- a) A nyomómű 0,8–1,0 MPa nyomást biztosít.
- b) A torokrész kialakítása a nyomólemez-rögzítő mechanizmus miatt szükséges.
- c) Az ellennyomó henger folyamatos hengerfelületű.
- d) A festék nyomathordozóra kerülését elektrosztatikus erők biztosítják.
- e) A nyomóformát feszítő szerkezettel keretre rögzítik.
- f) A nyomathossz változtatásakor a formahenger meghajtását végző fogaskereket ki kell cserélni.

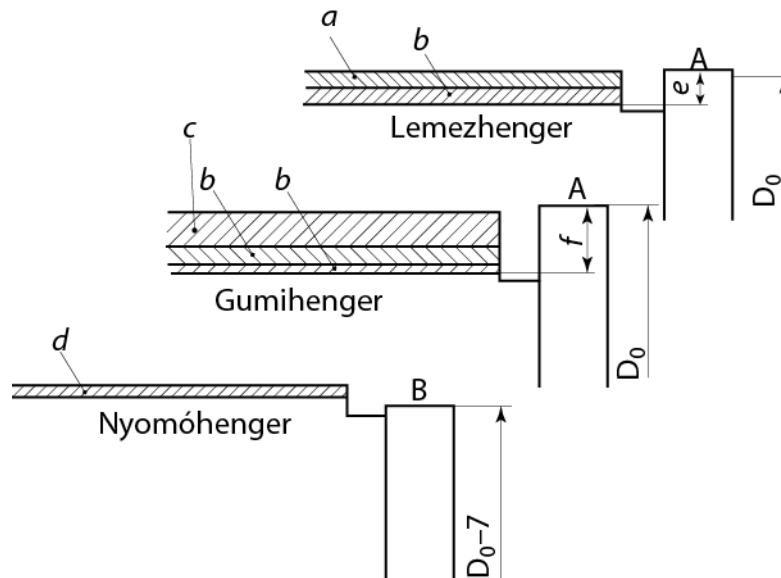
Rajzos és szöveges feladat
45 perc, 75% az idő- és 60% az értékelési részben

Összesen: 60 pont

1. feladat

24 pont

Nevezze meg a korszerű háromhengeres ofszet nyomómű ábráján látható kis- és nagybetűvel jelzett elemeket!



2. feladat

12 pont

Írja le, hogy a nyomólemez, a gumikendő, a nyomathordozó felülete hogyan helyezkedik el az osztókör átmérőjéhez (a futógyűrűk felületéhez) viszonyítva (számok nem szükségesek)!

3. feladat

24 pont

Tegye a következő hamis állításokat igaz állításokká! Írja le a kijavított, helyes állításokat!

- A rotációs nyomtatás a tekercses nyomtatást jelenti.
- A szatellit nyomómű építési elvet csak az ofszet nyomóművekben alkalmazzák.
- A futógyűrűs nyomógépeken a forma és a gumihenger távolságát a papír vastagságának megfelelően kell beállítani.
- A korszerű flexónyomtatásnál a nyomólemezt a formahengerre ragasztják.
- A különböző nyomtatási eljárásoknál a nyomás nagysága azonos.
- A mélynyomó nyomómű ellennyomó hengerén borításként felfeszített gumikendő szolgál.
- A kétszeres átmérőjű ellennyomó hengerek alkalmazása különösen a vékony papíroknál előnyös.
- A sleevek falvastagságát fokozat nélkül lehet változtatni.