

**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 02	Nyomdai 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 sorszámokkal el kell látnia.

## Értékelés

---

**Összesen: 100 pont**

100% = 100 pont

**A VIZSGAFELADAT MEGOLDÁSÁRA JAVASOLT %-OS EREDMÉNY:**

**EBBEN A VIZSGARÉSZBEN A VIZSGAFELADAT ARÁNYA 30%.**

**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
Az ofszetnyomtatás festékezőműve a nyomóforma összes nyomóelemére a szükséges, beszabályozott, egyenletes vastagságú festékréteget juttat.	
A raszterhenger alkalmazásának előnye, hogy minden fordulatonál egyenletes festékréteget hord fel a nyomóformára.	
A festékmennyiség zónánkénti szabályozását a nyomóforma anyaga határozza meg.	
Egyfémeselemezek esetén a nedvesítőfolyadék pH-értékének 5,5 körülnek kell lennie.	
A nyalóhengeres festékezőművek folyamatos festékadagolást biztosítanak.	
A nedvesítőfolyadékba adagolt izopropil-alkohol a felületi feszültséget csökkenti.	
A rákelkamrát az ofszetnyomó gépek festékezőművében is alkalmazhatják.	
A kétutas nedvesítésnél a nedvesítőfolyadékot a nyomóformára és a festékfelhordó hengerre hordja fel a nedvesítőmű.	
Azokban a zónákban, amelyekben nincs nyomóelem, a festékkést nem szabad 0 értékre állítani (teljesen elzárni).	
Túl kevés nedvesítőfolyadék adagolásakor a nyomaton csíkok és foltok keletkeznek.	

**2. feladat**

**20 pont**

Egészítse ki az alábbi mondatokat!

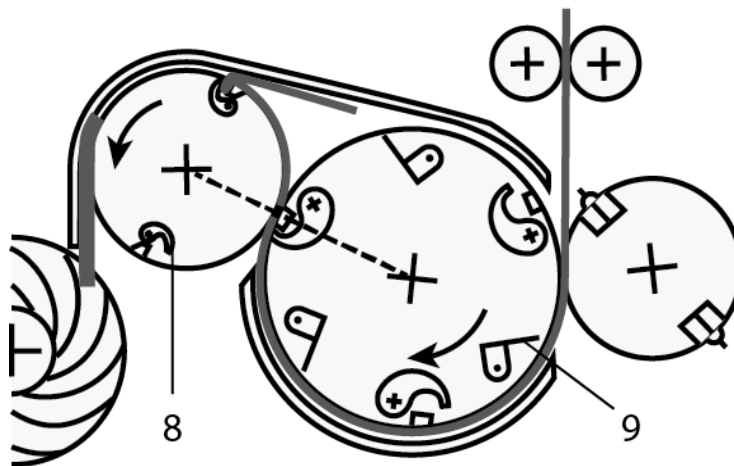
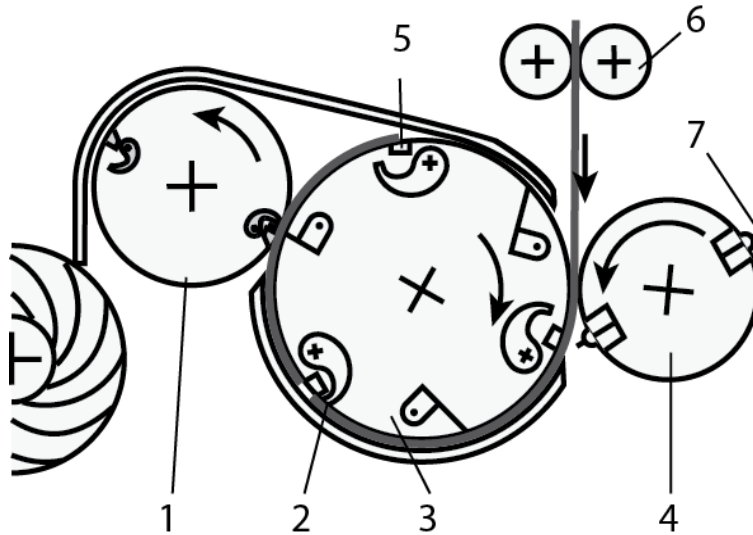
- A ..... a mélynyomófesték és a flexófesték mechanikus áramoltatása a festékszekrény és a festéktartály között.
- A .....festékprofil egy adathalmaz, amely az egyes festékező zónák szükséges (a nyomóforma által meghatározott) festékmennyiségeit tartalmazza.
- .....nedvesítés esetén a nedvesítőfolyadékot a nedvesítőmű a festékezőművön keresztül hordja fel.
- A mélynyomó gépek festékezőművének feladata, hogy a nyomóforma csészécskéit .....festékkal.
- Ha tixotróp tulajdonságú a nyomdafesték, akkor a hosszabb gépállás utáni induláskor „..... a festék” a festékvályúban.

**Rajzos és szöveges feladat**

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

**Összesen: 60 pont****1. feladat****30 pont**

Az ábra a tekercsnyomó gép szerkezeti egységét két fázisban ábrázolja. Nevezze meg a szerkezeti egységet és a számokkal jelölt elemeket!

**2. feladat****30 pont**

Rajzolja le a flexónyomó rákeles festékezőművet ellenirányú (negatív) rákelművel! Nevezze meg az alkatrészeket! Jelölje a forgásirányokat!