

SASKAŅOTS
Profesionālās izglītības un nodarbinātības
trīspusējās sadarbības apakšpadomes
2017. gada 13. novembra sēdē protokols Nr. 9

**FLEKSOIESPIEDĒJA
PROFESIONĀLĀS KVALIFIKĀCIJAS PRASĪBAS**

1. Specializācijas vai saistītās profesijas nosaukums, kvalifikācijas līmenis	
Fleksoiespiedējs	<i>Trešais</i> profesionālās kvalifikācijas līmenis (3.PKL) (atbilst <i>ceturtajam</i> Latvijas kvalifikāciju ietvarstruktūras līmenim (4.LKI))
2. Profesijas nosaukums	
Fleksoiespiedējs ir specializācija profesijai: Ofseta iespiedējs , 3. PKP, atbilst 4. LKI. Uz fleksoiespiedēja profesiju attiecināmi arī ofseta iespiedēja profesijas pienākumi un uzdevumi.	

**3. Darba uzdevumu veikšanai nepieciešamās prasmes un attieksmes,
zināšanas un PROFESIONĀLĀS kompetences**

Nr. p.k.	Uzdevumi	Prasmes un attieksmes	Zināšanas	Kompetences (kvalifikācijas līmenis)
3.1.	Iepazīties ar pieejamo tehnoloģisko informāciju atkārtotu darbu gadījumā.	<p>Uzmanīgi salīdzināt atkārtojamā darba tehniskos parametrus ar iepriekšējās izpildes tehnoloģisko karti.</p> <p>Nepieciešamības gadījumā atbildīgi veikt vajadzīgās korekcijas.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u> Fleksogrāfijas ražošanas tehnoloģiskie procesi.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> Tehnoloģisko karšu tehniskie parametri.</p>	<p>Spēja izvērtēt flekso drukas materiālu kvalitāti un atbilstību tehnoloģiskai kartei.</p> <p align="right">4.LKI</p>
3.2.	Pārbaudīt izsniegto apdrukājamo materiālu, krāsas un citu materiālu un palīgmateriālu daudzumu, kvalitāti un atbilstību konkrētajam darbam.	<p>Novērtēt izsniegto materiālu aklimatizāciju.</p> <p>Ievērot izmantojamo materiālu kvalitātes kritērijus.</p> <p>Uzmanīgi veikt saņemtā materiāla vizuālo un instrumentālo kontroli.</p> <p>Precīzi izvērtēt materiālu atbilstību tehnoloģiskai kartei.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u> Apdrukājamo materiālu veidi un īpašības. Krāsu veidi un īpašības.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> Materiālu pavaddokumentācija. Materiālu vizuālie un instrumentālie pārbaudes veidi.</p>	
3.3.	Sagatavot darbam flekso drukas iespiediekārtu, saistītās palīgiekārtas un instrumentus.	<p>Pārbaudīt iespiediekārtas, palīgaprīkojuma un instrumentu tehnisko stāvokli un atbilstību lietošanas instrukcijām.</p> <p>Darbināt iekārtu dažādos ātrumu režīmos.</p> <p>Regulāri aizpildīt iespiediekārtas un palīgiekārtu tehnisko žurnālu.</p> <p>Atbildīgi sagatavot darbam iespiediekārtas un palīgiekārtu mezglus.</p> <p>Izvēlēties darba izpildei nepieciešamo palīgaprīkojumu.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u> Iespiediekārtas uzbūve, tās darbības principi. Krāsu žāvēšanas metodes un parametri. Palīgiekārtu veidi, uzbūve, darbības principi un tehnoloģiskie parametri.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> Tehniskā žurnāla aizpildīšana. Profesionālā terminoloģija. Iekārtu sagatavošanas instrumentārijs.</p>	<p>Spēja sagatavot flekso drukas iespiediekārtu, tās mezglus, palīgiecīces, un instrumentus atbilstoši darba uzdevumam.</p> <p align="right">4.LKI</p>

		<p>Pievienot iespiediekārtai darba izpildei izvēlēto palīgaprīkojumu.</p> <p>Lietot iespiediekārtas un palīgiekārtu sagatavošanai nepieciešamos instrumentus.</p> <p>Precīzi iestādīt žāvēšanas jaudu, materiāla aktivizācijas iekārtas jaudu, izciršanas sekcijas piespiedējspēku.</p>			
3.4.	Veikt iespiedformu montāžu.	<p>Rūpīgi izvēlēties darba izpildei un iespiedformai atbilstošos iespiedformas cilindrus/čaulas un līplentes.</p> <p>Izmantot cilindru formu montāžas iekārtu, citus palīglīdzekļus un instrumentus.</p> <p>Precīzi montēt /demonēt iespiedformas.</p> <p>Pārbaudīt uzmontēto iespiedformu atbilstību darba paraugam.</p> <p>Pārbaudīt montāžas kvalitāti un precizitāti.</p> <p>Veikt uzmontēto iespiedformu stiprināšanu iespiediekārtā.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u> Fleksogrāfijas procesa principi. Iespiedformu un līplensu tehniskais raksturojums, kvalitātes rādītāji, veidi un īpašības.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> Iespiedformu montāžas process, shēmas un virziens. Iespiedformu montāžas instrumentārijs. Montāžas iekārtas uzbūve un lietošana.</p>	Spēja veikt iespiedformas montāžu un demontāžu un nostiprināt to flekso drukas iespiediekārtā.	4.LKI
3.5.	Uzstādīt iespiediekārtā aniloksa velmes un rakeļus.	<p>Atbildīgi izvēlēties darba tehnoloģiskai kartei atbilstošo aprīkojumu.</p> <p>Pārbaudīt aniloksa velmju un rakeļu atbilstību tehnoloģiskai kartei.</p> <p>Precīzi uzstādīt iespiediekārtā aniloksa velmes un rakeļus.</p> <p>Rūpīgi ieregulēt rakeļa piespiedumspēku.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u> Fleksogrāfijas ražošanas tehnoloģiskie procesi.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> Aniloksa velmju veidi, raksturojums un montāžas principi. Rakeļu veidi, raksturojums un montāžas principi. Tehnisko parametru uzstādīšana iespiediekārtā.</p>	Spēja precīzi uzstādīt iespiediekārtā aniloksa velmes un rakeļus, ievērojot tehnisko parametru nosacījumus.	4.LKI

3.6.	Pierīkot iespiediekārtā apdrukājamo materiālu.	Ievietot un pozicionēt iekārtā apdrukājamo materiālu.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Iekārtas darbības tehnoloģiskie parametri. Apdrukājamā materiāla veidi, īpašības un raksturojums. Materiāla nostiepums, stiepšanās īpašības, regulācija un kontrole. <u>Lietošanas līmenī:</u> Aktivizācijas marķiera lietošana. Materiālu sānu nobīdes mehānisma darbības principi un regulācija.	Spēja pierīkot flekso drukas iespiediekārtā apdrukājamo materiālu, ievērojot iekārtas darbības tehnoloģiskos parametrus.	4.LKI
		Izvilkt apdrukājamo materiālu cauri iespiediekārtai.			
		Precīzi pārbaudīt apdrukājamā materiāla virsmas aktivizāciju.			
		Regulēt apdrukājamā materiāla sānu nobīdes mehānismu.			
		Regulēt iespiediekārtas darbības parametrus atbilstoši apdrukājamam materiālam.			
3.7.	Sagatavot darbam krāsu iespiediekārtā.	Nepieciešamības gadījumā precīzi koriģēt pārbaudītās krāsas viskozitāti atbilstoši tehnoloģiskai kartei.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Krāsu mācība. Krāsas un aniloksa velmes mijiedarbība. Krāsu aparātu un padeves sistēmu uzbūve un darbības principi. Darba drošība darbā ar ķīmiskām vielām. <u>Lietošanas līmenī:</u> Krāsu un palīgvielu tehniskie parametri un īpašības, to lietošana. Krāsu viskozitāte, tās noteikšanas metodika un instrumentārijs.	Spēja nodrošināt kvalitatīvu krāsas sagatavošanu un kontrolēt tās cirkulāciju flekso drukas iespiediekārtā.	4.LKI
		Rūpīgi sagatavot krāsu atbilstoši tehnoloģiskajai kartei.			
		Iepildīt sagatavoto krāsu iespiediekārtas krāsu aparātā.			
		Pārbaudīt krāsas cirkulāciju iespiediekārtas krāsu aparātā.			
3.8.	Pierīkot iespiediekārtu un saistītās palīgiekārtas darbībai ar iestatītiem materiāliem.	Uzmanīgi pārbaudīt iespiediekārtas un saistīto palīgiekārtu darbību ar iestatītajiem materiāliem gatavās produkcijas ražošanai.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Fleksogrāfijas tehnoloģiskā procesa principi. Materiāla nostiepums, stiepšanās īpašības, regulācija un kontrole. Izciršanas iekārtas štanču veidi, montāžas principi un tehniskie parametri.	Spēja pierīkot palīgiekārtas darbībai ar iestatītajiem materiāliem.	4.LKI
		Atbildīgi darbināt iekārtu dažādos ātrumu režīmos.			
		Regulēt materiāla iestiepumu			

		Regulēt iespiediekārtas un saistīto palīgiekārtu mezglus.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Iespiediekārtas un saistīto palīgiekārtu tehniskās prasības un regulācija. Krāsas un apdrukājamā materiāla mijiedarbība. Mēriekārtu darbības principi un produkcijas kvalitātes kritēriji.		
		Pārbaudīt pirmo iespiedumu atbilstību darba paraugam un tehnoloģiskai kartei.			
		Pēc pārbauzu rezultātiem regulēt iekārtas darbības parametrus, nodrošinot gatavās produkcijas pirmo novilkumu atbilstību darba paraugam un tehnoloģiskai kartei.			
3.9.	Nodrošināt flekso drukas iespiediekārtas un saistīto palīgiekārtu darbību.	Kontrolēt iespiediekārtas un saistīto palīgiekārtu funkcionālo mezglu darbību.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Fleksogrāfijas ražošanas tehnoloģiskie procesi. <u>Lietošanas līmenī:</u> Iespiediekārtas un saistīto palīgiekārtu regulācija. Iekārtu instrumentārijs.	Spēja kontrolēt fleksogrāfijas iespiedprodukcijas kvalitāti ražošanas procesā.	4.LKI
		Regulēt iespiediekārtas un saistīto palīgiekārtu funkcionālo mezglu darbību.			
		Vizuāli un instrumentāli kontrolēt gatavās produkcijas atbilstību darba paraugam un tehnoloģiskai kartei drukas procesa laikā.			
		Atbilstoši kontroles rādījumiem regulēt iekārtas darbības parametrus, nodrošinot gatavās produkcijas atbilstību darba paraugam un tehnoloģiskai kartei.			
3.10.	Nodrošināt krāsu daudzumu, viskozitāti, mehānisko noturību un nostiprināšanos uz apdrukājamā materiāla.	Regulēt iespiediekārtu un krāsu daudzumu darba uzdevuma kvalitatīvai veikšanai.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Krāsu kontroles mēriekārtas, to veidi, mērījumu parametri un izmantošana. Iespiediekārtas regulācija.	Spēja nodrošināt krāsu daudzumu, viskozitāti, mehānisko noturību un nostiprināšanos uz apdrukājamā materiāla.	4.LKI
		Koriģēt iespiedkrāsas viskozitātes līmeni un daudzumu iespiedprocesa laikā atbilstoši tehnoloģiskai kartei.			
		Regulāri vizuāli un instrumentāli pārbaudīt gatavās produkcijas atbilstību darba paraugam.			
		Uzmanīgi sekot krāsas noturības un nostiprināšanās rādītājiem uz apdrukājamā materiāla.			

Vispārīga informācija	
Profesionālās kvalifikācijas prasību iesniedzējs	<p>Latvijas Darba devēju konfederācija.</p> <p>Profesionālo kvalifikācijas prasību izstrādes darba grupa:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Jurgis Krištobāns – eksperts, IMMER GROUP, laminācijas tehnologs; – Arvīds Andersons – eksperts, SIA "Manroland Nordic Finland OY", tehniskais konsultants; – Ilmārs Ozoliņš-Ozols – eksperts, AS "Liepājas papīrs" valdes loceklis un viceprezidents tehniskajos jautājumos; – Ieva Bečere – eksperte, Latvijas Poligrāfijas uzņēmumu asociācijas (LPUA) izpilddirektore; – Agnis Markitāns – eksperts, Heidelberg Baltic Finland OU Latvijas filiāle, poligrāfijas materiālu tirdzniecības pārstāvis; – Inga Šikova – moderatore, PIKC Rīgas Valsts tehnikums, direktora vietniece darba vidē balstītas un mūžizglītības jomā; – Artis Ērglis – moderatores asistents, LPUA valdes loceklis, PIKC RVT, Drukas un mediju tehnoloģiju nodaļa, pedagogs.
Profesionālās kvalifikācijas prasību ekspertu darba grupa	<ul style="list-style-type: none"> – Anita Zimele – Ekonomikas ministrija, Nozaru politikas departaments, vecākā eksperte; – Aldis Misēvičs – Latvijas Kultūras darbinieku arodbiedrību federācijas priekšsēdētājs; – Līga Saleniece – profesiju standartu izstrādes projekta vadītāja ESF projektā "Nozaru kvalifikācijas sistēmas pilnveide profesionālas izglītības attīstībai un kvalitātes nodrošināšanai" (Vienošanās Nr.8.5.2.0/16/I/001); – Dagnija Vanaga – PIKC Rīgas Valsts tehnikums, direktore; – Ilga Bidzāne – Valsts izglītības satura centrs, Profesionālās izglītības departaments, Profesionālās izglītības satura nodrošinājuma nodaļa, vecākā referente.
Profesionālās kvalifikācijas prasību NEP atzinums	07.11.2017.
Profesionālās kvalifikācijas prasību saskaņošana PINTSA	13.11.2017.
Profesionālās kvalifikācijas prasību iepriekš saskaņotās redakcijas	-