

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

**SIETSPIEDĒJA
PROFESIONĀLĀS KVALIFIKĀCIJAS PRASĪBAS**

1. Specializācijas vai saistītās profesijas nosaukums, kvalifikācijas līmenis	
Sietspiedējs	Trešais profesionālās kvalifikācijas līmenis (3.PKL) (atbilst ceturtajam Latvijas kvalifikāciju ietvarstruktūras līmenim (4.LKI))
2. Profesijas nosaukums	
Sietspiedējs ir specializācija profesijai: Ofseta iespiedējs , 3. PKL, atbilst 4. LKI. Uz sietspiedēja profesiju attiecināmi 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.	Pārbaudīt apdrukājamā materiāla un krāsas atbilstību darba uzdevumā norādītajam.	<p>Uzmanīgi lasīt darba uzdevumu.</p> <p>Izvērtēt darba uzdevumā norādītās informācijas atbilstību norādītajiem apdrukājamajiem materiāliem, krāsām un maketam.</p> <p>Identificēt apdrukājamo materiālu un krāsas noliktavā, krājumos u.c. pēc marķējuma.</p> <p>Pārbaudīt marķējuma atbilstību tehnoloģiskās kartes norādēm.</p> <p>Salīdzināt apdrukājamā materiāla un krāsas atbilstību ar ražotāja izsniegtajiem paraugiem.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u> Apdrukājamo materiālu un krāsu marķējuma informācija.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> Apdrukājamo materiālu veidi. Krāsu veidi. Apdrukājamā materiālu šķiedras virziens. Darba uzdevuma parametri.</p>	Spēja izvērtēt apdrukājamā materiāla un krāsas atbilstību sietspiedes darba uzdevumā norādītajiem nosacījumiem.	4.LKI
3.2.	Izvērtēt iekārtu un cita aprīkojuma piemērotību konkrētajam sietspiedes darbam.	<p>Izvērtēt iekārtas tehnoloģisko piemērotību un gatavību ekspluatācijai.</p> <p>Rūpīgi pārbaudīt iekārtu, aprīkojumu un citu palīg līdzekļu drošu lietošanu atbilstoši tehniskajām instrukcijām.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u> Iekārtu tehnoloģiskais raksturojums un darbības principi.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> Darba uzdevuma parametri. Iekārtu ekspluatācijas noteikumi un tehniskās instrukcijas.</p>	Spēja novērtēt iekārtu un aprīkojuma piemērotību sietspiedes darba uzdevuma veikšanai.	4.LKI
3.3.	Sagatavot sietu un rāmi iespiedformas izgatavošanai.	<p>Izvēlēties rāmi.</p> <p>Izvēlēties sieta veidu.</p> <p>Precīzi uzvilkt sietu uz rāmja, lietojot mērinstrumentus.</p> <p>Veikt sieta rāmja pirmreizējo ķīmisko vai mehānisko apstrādi.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u> Sietu veidi un biežumi.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> Sieta nostiepšanas paņēmieni un režīmi un tehniskie nosacījumi. Mērinstrumentu veidi un lietošana. Sieta apstrādes paņēmieni.</p>	Spēja sagatavot sietu un rāmi sietspiedes iespiedformas izgatavošanai.	4.LKI

3.4.	Sagatavot sietspiedes iespiedformu.	Izvēlēties darba uzdevumam atbilstošo sieta rāmi.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Gaismošanas iekārtu parametri. Retušas veidi. <u>Lietošanas līmenī:</u> Emulsijas veidi un to lietošana. Iespiedformas skalošanas un žāvēšanas paņēmieni.	Spēja sagatavot kvalitatīvu sietspiedes iespiedformu.	4.LKI
		Izvēlēties un uzklāt emulsiju.			
		Novietot un kopēt reprofilmu uz iespiedformas, lietojot mērinstrumentus.			
		Izskalot un žāvēt iespiedformu.			
		Pārbaudīt, saskatīt un retušēt iespiedformas defektus.			
		Aizklāt iespiedformas neapdrukājamus laukumus.			
3.5.	Sagatavot apdrukājamo materiālu iespiešanas procesam.	Precīzi aprēķināt vajadzīgo materiāla daudzumu.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Materiālu veidi. Materiālu šķiedras virziens. Materiālu apstrādes īpatnības. Instrukcijas par iekārtām. <u>Lietošanas līmenī:</u> Matemātiski aprēķini. Darba drošības noteikumi.	Spēja sagatavot apdrukājamo materiālu iespiešanas procesam.	4.LKI
		Racionāli sagriezt materiālu.			
		Nostādīnāt materiālu pirms iespiešanas.			
		Veikt papildus apdrukājamā materiāla apstrādi pirms drukas.			
3.6.	Sagatavot krāsu iespiešanas procesam.	Iepazīties ar apdrukājamo materiālu, tā specifiskāciju.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Krāsu un piedevu veidi, to specifiskācija. Krāsu mācība. <u>Lietošanas līmenī:</u> Krāsu toņu jaukšanas metodika un paņēmieni.	Spēja sagatavot krāsu sietspiedes drukas procesam, ievērojot krāsu jaukšanas metodiku un paņēmienus.	4.LKI
		Izvēlēties apdrukājamam materiālam un darba uzdevumam atbilstošu krāsu.			
		Precīzi aprēķināt krāsu daudzumu atbilstoši drukas laukumam un tirāžai.			
		Pagatavot darba uzdevumam atbilstošu krāsu toni.			
		Pievienot krāsai nepieciešamās piedevas.			
3.7.	Sagatavot iespiešanas	Izvēlēties darba veikšanai piemērotos	<u>Lietošanas līmenī:</u>	Spēja sagatavot iespiešanas procesam	4.LKI

	procesam nepieciešamo aprīkojumu, instrumentus, žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas iekārtas.	rakeļus. Ieslēgt žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas iekārtas. Noregulēt atbilstošos žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas parametrus.	Rakeļu gumiju veidi. Žūšanas vai pārklājuma nostiprināšanas iekārtas un veidi. Iekārtu ekspluatācijas noteikumi.	nepieciešamo sietspiedes aprīkojumu, žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas ierīces.	
3.8	Sagatavot iespaidformas sietu to atkārtotai izmantošanai.	Rūpīgi attīrīt iespaidformu no pēcdrukas liekajiem materiāliem un vielām. Lietot izvēlētos iespaidformu attīrīšanas ķīmiskos līdzekļus, ievērojot instrukcijas. Nožāvēt sieta rāmi.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Sieta rāmja atjaunošanas tehnoloģija. <u>Lietošanas līmenī:</u> Ķīmisko vielu izmantošana.	Spēja sagatavot sietspiedes iespaidformas sietu atkārtotai izmantošanai.	4.LKI
3.9.	Iestatīt iespaidformu sietspiedes iekārtā.	Nostiprināt iespaidformu drukas iekārtā. Nolīmeņot iespaidformu pret galda virsmu. Noregulēt atrāvieni. Pielīmēt atdures.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Iekārtu ekspluatācija. Iespaidformas nostiprināšanas veidi dažādās iekārtās. Līmeņošanas un atrāviena regulācijas principi un paņēmieni. Iespaidformas iestatīšanas nosacījumi iekārtā.	Spēja pārbaudīt un iestatīt sietspiedes iespaidiekārtu, aprīkojumu, žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas iekārtas un materiālu atbilstoši veicamajam darbam.	4.LKI
3.10.	Iestatīt un noregulēt apdrukājamo materiālu un rakeļus.	Novietot apdrukājamo materiālu zem iespaidformas. Pārbaudīt iespaidformas attālumu no apdrukājamā materiāla. Noregulēt vakuumvirsmas piesūcējspēku atbilstoši materiāla veidam. Nostiprināt drukas iekārtā ievietoto rakelī/ļus. Ierobežot rakeļu gaitu vajadzīgajās vietās. Regulēt rakeļu slīpumu un spiedienspēku	<u>Lietošanas līmenī:</u> Drukas iekārtas mezglu, rakeļu un to turētāju ievietošanas, nostiprināšanas un regulēšanas tehniskie nosacījumi.		

		atbilstoši drukas vajadzībām.			
3.11.	Iestaīt žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas iekārtas un citās palīgierīcēs darbības parametrus konkrētā darba veikšanai.	<p>Izvēlēties drukājamai vielai atbilstošo žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas veidu.</p> <p>Noteikt iespaiduma žāvēšanas ilgumu un temperatūru atbilstoši apdrukājamajiem materiāliem un krāsai.</p> <p>Ieslēgt žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas iekārtas.</p> <p>Precīzi iestaīt noteiktos darbības parametrus žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas iekārtās.</p> <p>Izvēlēties iespaidprodukcijas uzkrāšanas sekcijas vai žāvēšanas plauktus atkarībā no konkrētā darba uzdevuma.</p> <p>Racionāli izvietot iespaidprodukcijas uzkrāšanas sekcijas vai žāvēšanas plauktus pie sietspiedes iekārtas.</p>	<p><u>Priekšstata līmenī:</u> Ergonomika.</p> <p><u>Izpratnes līmenī:</u> Krāsas žāvēšanas vai nostiprināšanas veidi un īpatnības. Žāvēšanas vai nostiprināšanas veidu ietekme uz apdrukājamo materiālu. Apdrukājamo materiālu un krāsas žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas īpatnības.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> Žāvēšanas un pārklājuma nostiprināšanas iekārtu darbības principi. Iekārtu ekspluatācija.</p>		
3.12.	Nodrošināt krāsas daudzumu, konsistenci un krāsu toni uz iespaidformas, tās žāvēšanu vai nostiprināšanos uz apdrukājamā materiāla, nodrošinot kvalitatīva iespaiduma izgatavošanu.	<p>Uzliet uz iespaidformas krāsu.</p> <p>Veikt pirmo novilkumu.</p> <p>Precīzi noteikt krāsas viskozitātes un krāsu toņa atbilstību darba uzdevumam.</p> <p>Pievienot nepieciešamās piedevas.</p> <p>Papildināt krāsu uz iespaidformas, nodrošinot tās optimālo daudzumu.</p> <p>Patstāvīgi sekot krāsas daudzumam un tās viskozitātes līmenim, uzturot to nepieciešamajā daudzumā.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u> Krāsu veidi, specifiskācija un tehniskie parametri. Krāsu mijiedarbība ar apdrukājamo materiālu un ietekme uz žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas procesu.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u> Piedevas, to nozīme un lietošana. Jaucējaprīkojuma veidi un lietošana.</p>	Spēja nodrošināt krāsas kvalitāti un nostiprināšanos uz apdrukājamā materiāla ražošanas procesā.	4.LKI

		Kontrolēt krāsas žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas procesu, pārlicinoties, ka krāsa ir pilnībā nožāvēta vai nostiprināta.			
		Regulēt drukas procesa laikā žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas iekārtu darbības parametrus			
8.13.	Kontrolēt drukas procesa laikā iespaidformas kvalitāti, nodrošinot kvalitatīva iespaiduma izgatavošanu.	<p>Sekot līdzī optimālajam darba procesam.</p> <p>Uzraudzīt iespaidprodukcijas kvalitātes līmeni visā drukas procesā, salīdzinot to ar paraugnovilkumu.</p> <p>Nodrošināt drukas iekārtā iestiprinātās iespaidformas stingru nostiprinājumu.</p> <p>Akurāti retušēt drukas procesa laikā pamanītos iespaidformas defektus.</p> <p>Patstāvīgi pārtaisīt defektētās iespaidformas, ja to izmantošana vairs nav iespējama.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u></p> <p>Emulsijas veidi un to lietošana. Emulsiju tirāzātbilstība.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u></p> <p>Retušas veidi.</p>	Spēja veikt sietspiedes iespaidiekārtas regulēšanu iespaidprodukcijas kvalitātes nodrošināšanai.	4.LKI
3.14.	Regulēt rakeļu novietojumu un spiedienspēku, žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas aprīkojumu.	<p>Kontrolēt rakeļu novietojumu un to spiedienspēku.</p> <p>Precīzi regulēt rakeļu novietojumu un to spiedienspēku, lai nodrošinātu paraugnovilkumam atbilstošu iespaidumu.</p> <p>Kontrolēt žāvēšanas vai pārklājuma nostiprināšanas iekārtu darbības parametrus.</p> <p>Regulēt iekārtas darbības parametrus.</p>	<p><u>Izpratnes līmenī:</u></p> <p>Rakeļu gumijas veidi.</p> <p><u>Lietošanas līmenī:</u></p> <p>Rakeļu novietojuma un spiedienspēka ietekme drukas procesa laikā. Rakeļu nostiprināšana un lietošana.</p>		

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"> – Einārs Trankalis – eksperts, SIA "McPrint", valdes priekšsēdētājs; – Toms Daninieks – eksperts, SIA "Karmins", projektu vadītājs; – Roberts Muhametšins – eksperts, SIA "Vieta PP", valdes loceklis; – Jānis Siliņš – eksperts, SIA "Silmor" valdes loceklis; – Mārtiņš Kozlovskis – eksperts, SIA "EmDruka", valdes loceklis; – Inga Šikova – moderatore, PIKC Rīgas Valsts tehnikums, direktora vietniece darba vidē balstītas un mūžizglītības jomā; – Artis Ērglis – moderatores asistents, LPUA valdes loceklis, PIKC Rīgas Valsts tehnikums, Drukas un mediju tehnoloģiju nodaļa, pedagogs.
Profesionālās kvalifikācijas prasību ekspertu darba grupa	<ul style="list-style-type: none"> – Anita Zimele – Ekonomikas ministrijas Nozaru politikas departamenta 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); – Ieva Bečere – Latvijas Poligrāfijas uzņēmumu asociācijas izpilddirektore; – 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	-