

KASBIY STANDART

Matbaa ishlab chiqarish sohasi

(kasbiy standartning nomi)

Reyestr raqami:

QR kod

I. Umumiy ma'lumotlar

1. Kasbiy standartning qo'llanilish sohasi: Matbaa ishlab chiqarish faoliyat sohasi kasbiy standart Hujjatlarni muqovalovchi, Trafaret bosma bosmalovchisi, Raqamli chop etish operatori bo'yicha texnik kasblari uchun o'quv jarayoni amaliy faoliyatning samarali integratsiyasini ta'minlashda, shu jumladan, malakasini oshirish, ta'lim muassasalari xodimlari va bitiruvchilarining kasbiy malakasini tan olishga talablarni belgilaydi, shuningdek, ularning malaka va malaka darajasiga qo'yiladigan talablarni, bosma, ishlab chiqarish va nashriyot sohasidagi vazifalar kengaytirish doirasini belgilaydi. Undan tashqari kasbiy standart bosma ommaviy axborot vositalari korxonalari uchun katta ahamiyatga ega bo'lgan ishchilar va o'rta darajadagi mutaxassislarning kasbiy faoliyat maqsadlarini, mehnat vazifalari, ko'nikmalari, bilim va qobiliyatlarini o'z ichiga oladi. Kadrlarining kasbiy bilim, ko'nikma va malakalarini uzluksiz yangilash hamda rivojlantirish mexanizmlarini yaratishda, tegishli kasblar uchun ta'lim dasturlarini ishlab chiqishda, kasbiy kompetentlik darajasini aniqlash va kasbiy malakalarni mustaqil baholashda, shuningdek, tashkilotlarda xodimlarni boshqarish sohasida keng ko'lami masalalarni hal qilishda qo'llaniladi.

2. Ushbu Kasbiy standartda quyidagi asosiy tushuncha va atamalar qo'llaniladi:

bilim– kasbiy faoliyat doirasidagi vazifalarni bajarish uchun zarur bo'ladigan, o'rganilgan va o'zlashtirilgan ma'lumotlar;

bosma- bosim ostida bosma plitkadan siyoh uzatish yo'li bilan olingan qog'oz, karton va boshqalarga matn yoki grafik tasvirning bosma nusxasi;

bosmalovchi – bosib chiqarish mashinasida ishlaydigan va unda ishlab chiqarilgan bosma mahsulotlarning aylanishi va sifati uchun mas'ul mutaxassis;

dizayner — rassom-konstruktor, turli sohalarda badiiy-texnik faoliyat bilan shug'ullanadigan shaxs (shu jumladan arxitektor, dizayner, illyustrator, poster va boshqa reklama grafiklari dizayneri, veb-dizayner);

informal ta'lim – aniq maqsadga yo'naltirilgan, ammo institutsionallashtirilmagan (muayyan qoidalar va normalarni mujassamlashtirmagan), rasmiy yoki norasmiy ta'limdan ko'ra kamroq

tashkillashtirilgan va tarkiblashtirilgan hamda oiladagi, ish joyidagi, yashash joyidagi va kundalik hayotdagi o'quv faoliyatini o'z ichiga olgan ta'lim shakli;

ishlab chiqarish jarayoni – xodimlar va mehnat vositalarining harakatlari majmuidir, natijada korxonaga etkazib beriladigan xom-ashyo, materiallar, yarim tayyor mahsulotlar va butlovchi qismlar ma'lum miqdorda va ma'lum bir miqdorda va ma'lum bir mulk, sifat va assortimentda tayyor mahsulotlarga yoki xizmatlarga aylantiriladi;

ixtisoslik – har bir sexga, bo'limga, ish joyiga texnologik jihatdan bir xil yoki qat'iy belgilangan mahsulot nomenklaturasi berilishidan iborat;

ishlab chiqarish operatsiyasi — ishlab chiqarish jarayonining bir qismidir. odatda bir ish joyida uskunani sozlashsiz amalga oshiriladi va bir xil asboblarni yordamida amalga oshiriladi;

ishga tushirish ishlari – individual sinovlarni tayyorlash va o'tkazish va uskunalarini kompleks sinovdan o'tkazish paytida bajariladigan ishlar majmuasi;

kasb – ko'nikma va bilimlarni talab qiladigan muayyan funksiyalar va vazifalarni bajarish bilan bog'liq bo'lgan faoliyat turi;

kasb xaritasi – kasb nomi, mehnat funksiyalari tavsifi, kasbga qo'yiladigan asosiy xususiyatlar va talablarni o'z ichiga olgan muayyan kasb to'g'risidagi tizimlashtirilgan ma'lumotlarni o'z ichiga olgan kasbiy standartning tarkibiy elementi;

kasbiy standartlar reyestri – bu kasbiy standartlarning nomi, qamrab olingan kasblar, uni qabul qilishga oid qaror (buyruq) rekvizitlari hamda amal qilish muddatini o'z ichiga olgan tizimlashtirilgan ro'yxat;

ko'nikma – mehnat vazifasi doirasida alohida yoki yakka harakatlarni jismoniy va aqliy jihatdan bajarish;

kitob bloki – kitob sifatida shakllanayotgan nashrning muqova yoki muqovadagi daftarlar to'plami va boshqa tafsilotlari, ular ma'lum ketma-ketlikda birlashtiriladi (umurtqa bo'ylab mahkamlanadi) ;

carver (kesuvchi) — bosma mahsulotlarni kesadigan va kesadigan mutaxassis;

kopirayterlik – reklama yoki marketingning boshqa shakllari uchun matn yozish. bu savdo o'sishini rag'batlantiruvchi yoki mahsulotni, kompaniyani, xizmatni, shaxsni yoki g'oyani ommalashtiradigan matnlar; malaka – tegishli hujjat bilan tasdiqlanuvchi bilim, ko'nikma va kompetensiyalar majmuasi bo'lib, shaxsning muayyan kasbiy faoliyat turini bajarishga tayyorligini aks ettiradi;

mehnat funksiyasi — kasbiy faoliyat doirasida xodim tomonidan belgilangan natijaga erishish uchun amalga oshiriladigan mehnat vazifalari majmui;

mehnat vazifasi – mehnat funksiyasi doirasida xodimga yuklanadigan (topshiriladigan) ishning aniq turi;

mehnat harakatlari – xodimning mehnat predmeti bilan o'zaro ta'sirida muayyan mehnat natijasiga erishiladigan jarayon;

mexanik — bir yoki bir nechta uskunalarni ta'mirlash va texnik xizmat ko'rsatish bilan shug'ullanadigan mutaxassis;

muqovachi — kitoblar, arxiv kartokalari va boshqa bosma materiallarning muqova va muqovalarini tayyorlovchi mutaxassis;

muqova — bu alohida sahifalarni bitta blokga birlashtirish, ularni mexanik shikastlanishdan himoya qilish va qopqoq yordamida tashqi bezakdan himoya qilish uchun mo'ljallangan qog'oz nashrning elementlari to'plami;

matbaa sanoati - barcha turdagi bosma mahsulotlarni ishlab chiqarish bilan shug'ullanadigan sanoat sohasidir;

muqovalash jarayonlar (muqovalash) — risola, jurnal, kitob ishlab chiqarishda bosma varaqlarni ishlov berish. asosiy operatsiyalar quyidagilardir: varaqlarni kesish va qatlash, qo'shimcha elementlarni (illyustratsiyalar, qog'ozlar va boshqalar) biriktirish, daftarlarni blok ichiga to'ldirish va ularni mustahkamlash;

nashriyot — bosma, musiqa va boshqa ishlab chiqarish shakllarida axborot tayyorlash, yaratish, nashr etish (aylanish) va ommaviy tarqatishga ixtisoslashgan iqtisodiyot tarmog'i. klassik nashriyot quyidagilarni o'z ichiga oladi: qo'lyozmalar va mualliflarni izlash, mualliflik huquqini olish, qo'lyozmani nashrga tayyorlash (tahrirlash, tahrirlash, formatlash), bosma (va uning ekvivalentlarini elektron shaklda), shuningdek marketing va tarqatish;

nashr — unda mavjud bo'lgan axborotni tarqatishga mo'ljallangan, tahririyat-nashr ishlov berilgan, mustaqil formatda shakllantirilgan va nashr nashri o'rnatilgan hujjatdir. nashrlar bir yoki bir nechta o'ziga xos xususiyatlar asosida guruhlariga bo'linadi. agar ish poligrafiya bo'lsa, lekin zarur bo'lgan ma'lumotlarga ega bo'lmasa, u nashr deb hisoblanmaydi;

norasmiy ta'lim — ta'lim xizmatlari taqdim etilishini ta'minlovchi shaxs yoki tashkilot tomonidan institutsionallashtirilgan (muayyan qoidalar va normalarni mujassamlashtiruvchi), aniq maqsadga yo'naltirilgan va rejalashtirilgan, shaxsni butun hayoti davomida o'qitishdagi rasmiy ta'limga qo'shimcha va (yoki) uning muqobil shakli;

profilaktik ishlar — belgilangan muddatlarda tizimli ravishda majburiy amalga oshiriladigan profilaktik tadbirlar, shu jumladan ishlarning muayyan majmuasini o'tkazadi;

qog'ozni kesish — qog'ozni mexanik harakatlar yordamida ma'lum bir formatdagi varaqlarga bo'lish jarayoni;

rulonli bosib chiqarish — rulonli matbaa mashinalarida rulondan o'ralgan qog'oz lentasida bosib chiqarish;

sozlash — belgilangan sharoitlarda muayyan vaqt davomida ishlashini ta'minlashga qaratilgan mashina (qurilmani, apparatni) tayyorlash, jihozlash, sozlash va sozlash bo'yicha operatsiyalar majmui;

sozlovchi — mashinalar, mexanizmlar va boshqalarni sozlash bo'yicha mutaxassis, biror narsani tartibga soladigan va uni ishlatishga yaroqli qiladigan ishchi;

tahrirlash — bu tuzatishlar to'plami va tahrirlash jarayoni;

texnik-texnolog — ishlab chiqarishda texnologik jarayonning amalga oshirilishini ta'minlovchi mutaxassis;

texnologiya — ishlab chiqarishning muayyan (bosma) tarmog'ida materiallarni qayta ishlash yoki qayta ishlash jarayonlari majmui, shuningdek ishlab chiqarish usullarining ilmiy tavsifi;

tahrirlovchi — matnlarni tahrirlash, grammatikani formatlash (imlo, tinish belgilari, uslubiy xatolarni to'g'rilash) bilan shug'ullanuvchi nashriyot, bosmaxona yoki tahririyat mutaxassisi;

uzluksizlik — tayyor mahsulotlarni ishlab chiqarish jarayonidagi uzilishlarning qisqarishi yoki nolga tushirish va xuddi shu jarayonning har bir keyingi operatsiyasi darhol avvalgisi tugagandan keyin boshlanadi, bu esa mahsulot ishlab chiqarish vaqtini qisqartiradi, asbob-uskunalar va ish joylarining ishlamay qolish vaqtini qisqartiradi;

uskunani o'rnatish — o'z vazifasiga javob beradigan mashinani olish uchun ma'lum bir ketma-ketlikda ulash va qismlarni, qismlarni va yig'ilishlarni mustahkamlash. tugun — mahsulotning tarkibiy qismlarining alohida yoki ajralmas aloqasi;

verstka — yozma matn, satrlar, jadvallar, rasmlar, bezaklar va boshqalardan asl tartib sahifalarini tashkil etuvchi elementlardan o'rnatish. ushbu operatsiya muayyan formatdagi kitob, jurnal yoki gazeta sahifalarini shakllantirishni o'z ichiga oladi. aylanish jarayonida nashrning sahifalari to'liq ko'rinishga ega bo'ladi, nashrning dizayni sifati matn, jadval, formulalar, tasviriy materiallar va sarlavhalarning qanday joylashtirilishiga bog'liq;

varaq bosib chiqarish — bu bosma material matbaa mashinasiga alohida varaqlarda beriladigan taassurotlarni olish jarayoni.

3. Kasbiy standartni ishlab chiqishga asos bo'lgan normativ-huquqiy hujjatlar:

O'zbekiston Respublikasining 2021-yil 26-noyabrdagi "Noshirlik faoliyati to'g'risida" gi O'RQ-731-son Qonuni;

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2020-yil 16-martdagi "Noshirlik va matbaa sohasini yanada rivojlantirishga oid qo'shimcha chora-tadbirlar to'g'risida" gi PQ-4640-son Qarori;

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 30-sentyabrdagi "O'zbekiston Respublikasi milliy malaka tizimini yanada takomillashtirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi PQ-345-son Qarori;

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2022-yil 28-yanvardagi "Ommaviy axborot vositalarini qo'llab-quvvatlash va jurnalistika sohasini rivojlantirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi PF-60-son Farmoni;

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2024-yil 16-oktyabrdagi "Kasbiy ta'limda malakali kadrlar tayyorlash tizimini yanada takomillashtirish va xalqaro ta'lim dasturlarini joriy qilish chora-tadbirlari to'g'risida" PF-158-son Farmoni;

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2016-yil 24-avgustdagi

“Iqtisodiy faoliyat turlarini tasniflashning xalqaro tizimiga o'tish chora-tadbirlari to'g'risida”gi 275-son Qarori (IFUT-2.1);

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2024-yil 28-dekabrda
“Kasbiy ta'lim tashkilotlari o'quvchilarining ishlab chiqarish amaliyotini tashkil etish tizimini yanada takomillashtirish chora-tadbirlari to'g'risida” gi 900-son Qarori;

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2025-yil 17-iyunda
“O'zbekiston Respublikasi milliy malaka tizimini tartibga solishga qaratilgan ayrim normativ-huquqiy hujjatlarni tasdiqlash to'g'risida” gi 369-son Qarori.

4. Ushbu Kasbiy standartda quyidagi qisqartirishlar qo'llaniladi:

IFUT – O'zbekiston Respublikasi Iqtisodiy faoliyat turlarining umumdavlat tasniflagichi;

MMR – Milliy malaka ramkasi;

MMK – Mashg'ulotlarning milliy klassifikatori;

m/d – malaka darajasi;

TMR – Tarmoq malaka ramkasi.

II. Kasbiy standartning pasporti

1.	Kasbiy standartning nomi	Matbaa ishlab chiqarish sohasi	
2.	Kasbiy faoliyatning asosiy maqsadi:	Matbaa ishlab chiqish faoliyatidagi asosiy maqsad — axborotni, bilimni, san’atni va madaniyatni ommaga yetkazish uchun turli bosma va raqamli mahsulotlarni tayyorlash va tarqatishdir	
3.	IFUT bo’yicha seksiya, bo’lim, guruh, sinf va kichik sinf	S seksiyasi — Ishlab chiqaradigan sanoat 18. Yozilgan materiallarni nashr qilish va aks ettirish 18.1. Matbaa va matbaa bilan bog’liq xizmatlar 18.11.0. Gazetalar nashr qilish 18.12.0. Matbaa faoliyatining boshqa turlari 18.13.0. Bosma shakllarni tayyorlash va informatsion faoliyat 18.14.0. Broshyuralash-muqovalash va pardoqlash faoliyati va ular bilan bog’liq xizmatlar 18.2. Axborot tarqatuvchilardagi yozuvlarni aks ettirish 18.20.0.Axborot tarqatuvchilardagi yozuvlarni aks ettirish	
4.	Kasbiy standartning qisqacha mazmuni	Matbaa ishlab chiqish faoliyatidagi ilg’or xorijiy tajribalarga mos kasbiy standartlarni joriy etish orqali mutaxassis kadrlarning bilim, malaka va ko’nikmalariga qo’yiladigan zamonaviy talablarni aniqlashtirish, ularning ijtimoiy-siyosiy mas’uliyatni oshirish va o’z faoliyatida mustaqilligini ta’minlash, faoliyat samaradorligini oshirish, milliy noshirlik va matbaa sanoati alohida muhim tarmog’i sifatida rivojlantirish	
5.	Qamrab olingan kasblar ro’yxati va malaka darajasi	Kasblar kodi va nomi:	TMR dagi malaka darajasi:
		73230008 Hujjatlarni muqovalovchi	2
		73229049 Trafaret bosma bosmalovchisi	2
		73229032 Raqamli chop etish operatori	4

III. Kasbiy faoliyat turining funksional xaritasi

Kasblar		Mehnat funksiyalari		Mehnat vazifalari	
T/r	Kodi va nomi:	Kodi	Nomi	Kodi	Nomi
1	73230008 Hujjatlarni muqovalovchi	A1.2	Matbaa va noshirlikda muqovalash faoliyatini amalga oshirish	A1.01.2	Bosma mahsulotlarni texnologik rejimlarga va sifatga muvofiq muqovalash hamda bog'lash jarayonlarini amalga oshirish
				A1.02.2	Turli nashrlarning badiiy jildlarining tashqi dizaynini ishlash
				A1.03.2	Har xil murakkablikdagi ta'mirlash ishlarini bajarish
2	73229049 Trafaret bosma bosmalovchisi	B1.2	Trafaretli bosma uskunasiga ish boshlanishidan oldin va topshiriq bajarilgandan so'ng texnik xizmat ko'rsatish, bosma tasvirlarni (belgilarni) forma to'r orqali muhrlanadigan sirtlarga tushirish	B1.01.2	Texnik shartlar talablariga muvofiq trafaretli bosma uskunada chop etish uchun sarflanadigan materiallar, texnologik jihozlar, asboblarni tayyorlash.
				B1.02.2	Ishni bajarish uchun trafaretli bosib chiqarish uskunasi chop etish bo'limlari va quritish moslamalarini sozlash.
				B1.03.2	Trafaretli bosma uskunasi orqali muhrlanadigan materialni o'tkazish tizimini sozlash
				B1.04.2	Trafaretli bosma uskunasi orqali muhrlanadigan materialni o'tkazish tizimini sozlash
				B1.05.2	Mahsulotlarni qo'lda trafaretli bosib chiqarish mashinalarida chop etish; bosib chiqarish tugagandan so'ng trafaretli bosib chiqarish uskunasi texnik xizmat ko'rsatish
		B2.2	Trafaretli bosma uskunasida ko'p rangli mahsulotlarni bosib chiqarish	B2.01.2	Trafaretli bosma uskunasi topshiriq bo'yicha tiraj bosib chiqarishga tayyorlash
				B2.02.2	Trafaretli bosma uskunasi mahsulotning nazorat namunalarini bosib chiqarish
				B2.03.2	Trafaretli bosma uskunasi ko'p rangli mahsulot tirajini bosib chiqarish va mahsulot sifatini tekshirish

3	73229032 Raqamli chop etish operatori	D1.4	Raqamli bosib chiqarish uskunalarini ishga tayyorlash va ishni tugatgandan so'ng unga xizmat ko'rsatish	D1.01.4	Raqamli bosma uskunasi ishlarini bajarish uchun materiallarni tayyorlash
				D1.02.4	Topshiriq tirajini bosib chiqarish uchun raqamli bosma uskunasini texnologik va texnik jihatdan tayyorlash
				D1.03.4	Raqamli bosma uskunasi bosiladigan materialni uzatish tizimini (varaqli yoki rulonli uzatish bilan) ishga tayyorlash
				D1.04.4	Raqamli bosma uskunasi profilaktik xizmat ko'rsatish ishlarini bajarish
				D1.05.4	Raqamli bosma uskunasi ish tugaganidan keyin xizmat ko'rsatish
		D2.4	Raqamli bosma uskunasida chop etish jarayonini amalga oshirish	D2.01.4	Raqamli bosma uskunasi boshqaruv tizimiga fayllarni yuklash
				D2.02.4	Raqamli bosma uskunasi tiraj bosmani amalga oshirish

IV. Kasblar xaritasi va mehnat funksiyalari tavsifi

Kasbning nomi	Hujjatlarni muqovalovchi
Mashg'ulot nomining kodi	73230
TMR bo'yicha malaka darajasi	2
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar	Tavsiya etiladi
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	Maxsus ruxsatlar: 18 yoshga to'lgan bo'lishi; Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; Ishga munosabat va xulq-atvor: -Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalar yechimini topish usullarini tanlay olish; -Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; -O'zining kasbiy malakasini va shaxsiy kamolotini takomillashtirib borish; -Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; -Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; -Umuminsoniy fazilatlarga ega bo'lish, o'z millatini va Vatanini sevis, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; -Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; -Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; -Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; -Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish ko'nikmalariga ega bo'lish. -Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish; -Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar	Umumiy o'rta ta'lim Tayanch o'rta ta'lim unga qo'shimcha ravishda ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi	-
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi	-

Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari		I/Ch 2 — 4 razryadli Hujjatlarni muqovalovchi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi		TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
		2	73229049 Trafaret bosma bosmalovchisi
		4	73229032 Raqamli chop etish operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi			
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari		
A1.2- Matbaa va noshirlikda muqovalash faoliyatini amalga oshirish	A1.01.2- Bosma mahsulotlarni texnologik rejimlarga va sifatga muvofiq muqovalash hamda bog'lash jarayonlarini amalga oshirish	O'qitish natijalari	
		Mehnat harakatlari:	
		1. Ish joyida xavfsizlik choralariga rioya qilish	
		2. Yarim tayyor mahsulotlarni qabul qilish, sifatini tekshiruvi, presslash va muqovalash ishlarini qo'lda hamda asbob-uskunalarda amalga oshirish	
		3. Har xil turdagi buyumlarni qo'lda bog'lash, qatlama va yopishtirish bo'yicha alohida operatsiyalarni bajarish	
		4. Varaqning bir qismini olib tashlash bilan daftarlarning qatlamalarini (halqalarni) kesib oling, bitta pichoqni kesish mashinalarida bloklarni kesish	
		5. Bloklarning umurtqa qismini qog'oz yoki mato bilan yopishtirish	
		6. Badiiy nashrlarni ulash va oldindan nusxa tayyorlash bo'yicha bir qator operatsiyalarni bajarish	
		7. Yelimlash, birlashtirish va blokning dizayn elementlarini, shuningdek blokning alohida qismlarini shakllantirish	
		Ko'nikma:	
		Majburiy nashrlarda ishlatiladigan materiallarning xususiyatlarini tavsiflash	
		Qog'ozlar, rasmlar va boshqa qo'shimcha elementlarni yopishtirish qoidalariga rioya qilish	
		Kitob va risolalar bloklarini mustahkamlash usullarini qo'llash	
		Qo'lda muqovalash uchun yo'laklarni pasaytirish tartibini bajarish	
		Bog'lovchi qoplamalar va qoplamalarning turlari va turlarini aniqlash	
		Bog'lash operatsiyalari turlarini va ularning maqsadini aniqlash	
		Standart nashr formatlari, qog'ozlar va kitob komponentlaridan foydalanish	
Bog'lovchi materiallarning o'lchamlarini hisoblash va kesish qoidalarini qo'llash			
Bilim:			
Kitobni bog'lash jarayonlarida qo'llaniladigan operatsion qoidalar, jihozlarni sozlash texnikasi			

		Yarim tayyor mahsulotlarga qo'yiladigan texnik talablar
		Sanitariya qoidalarini chop etish. Mehnat gigiyenasi texnologik jarayonlari bosmaxonalar uchun materiallar
		Chop etilgan kitoblar va poligrafiya sanoatining boshqa mahsulotlari uchun xavfsizlik talablari
	A1.02.2- Bosma mahsulotlarni qayta ishlash	Mehnat harakatlari:
		1. Ish joyida xavfsizlik choralariga rioya qilish
		2. Bosma nashrlarning badiiy dizaynini qo'lda bajarish
		3. Sex ustasi nazorati ostida manzilli papkalarni, toza mahsulotlarni, shu jumladan badiiy va yuqori badiiy mahsulotlarni ishlab chiqarish bo'yicha operatsiyalarni bajarish
		4. Bosma mahsulotlar va ularning alohida qismlarini kesish bo'yicha operatsiyalarni uchastka ustasi nazorati ostida bajarish
		5. Ishlab chiqarish ustasi nazorati ostida bosma nashrlarni muqovalash uskunalarini sozlash
		Ko'nikma:
		Nashrlarni eritish, qatlamlash, yoyish va yelimlash texnikasidan foydalanish
		Badiiy nashrlar dizayni uchun kompozitsiyalar yaratish
		Uchastka ustasi nazorati ostida turli murakkablikdagi ishlarni bajarish
		Teri va uning o'rnini bosuvchi vositalar yordamida kitob muqovalarini yasash
		Barcha turdagi toza mahsulotlarni tasniflash va tayyorlash
		Sayt ustasi nazorati ostida barcha turdagi bosma nashrlarni loyihalash
		Kesish turlarini aniqlash
		Badiiy nashrlar dizayni uchun kompozitsiyalar yaratish
		Ko'rsatiladigan xizmatlar bo'yicha ma'lumot berish
		Bilim:
		Bosma kitoblar va matbaa sanoatining boshqa mahsulotlari uchun xavfsizlik talablari
		Bosma kitoblar va matbaa sanoatining boshqa mahsulotlari uchun yagona sanitariya-gigiyena talablari
		Matbaa ishlab chiqarishini tashkil etishga doir hujjatlar ro'yxati
		Bosmaxonada buyurtmalar ketma-ketligi va tartibi
		Ishlash qoidalari, kitoblarni bog'lash jarayonlarida qo'llaniladigan uskunani sozlash texnikasi
		Yarim tayyor mahsulotlarga qo'yiladigan texnik talablar
		Bosma mahsulotlarni qayta ishlash yo'nalishlari

	A1.03.2- Har xil murakkablikdagi ta'mirlash ishlarini bajarish	Mehnat harakatlari:
		1. Bosma nashrlarni qismlarga ajratmasdan ta'mirlash
		2. Yelimsiz tikuv usuli bilan mahkamlangan, sim shtapel va iplar bilan tikilgan blokni uchastka ustasi nazorati ostida qismlarga ajratish
		3. Bog'lovchi muqovani blokdan ajratib olish
		4. Uchta shnurda, ikkita daftarda, o'rimda, dokada, keng o'ralgan holda, uchastka ustasi nazorati ostida bo'lakka tikish
		Ko'nikma:
		Iplar bilan tikilganidan keyin blokning umurtqa pog'onasini mustahkamlash
		Bosma nashrlar varaqlarini restavratsiya qilishni uchastka ustasi rahbarligida amalga oshirish
		Bosma nashrlarga varaqlarni yopishtirish
		Bosma nashrlarni restavratsiya qilish uchun materiallar va vositalardan foydalanish
		Bilim:
		Bosma nashrlarni ta'mirlash bo'yicha texnologik ko'rsatmalar
		Ishlash qoidalari, kitoblarni bog'lash jarayonlarida qo'llaniladigan uskunalarni sozlash usullari
		Yarim tayyor mahsulotlarga qo'yiladigan texnik talablar
Texnik va/yoki texnologik talab	Mas'uliyat va mustaqillik	Sanitariya qoidalari
		Mehnat gigiyenasi texnologik jarayonlari materiallari
		1. Muqovalash vaqtida uskunalarining to'g'ri ishlashini, jarayonni yuqori sifatli tashkil bo'lishiga javobgarlik
		2. Mas'uliyat bilan profilaktik tekshiruvini o'tkazish
		3. Texnik muammolarni aniqlash va bartaraf etish
		4. Mehnat muhofazasi qoidalariga rioya qilish va ish joyida intizomni saqlash
		5. Doimiy rahbar nazoratiga so'zsiz bo'ysunish
		6. O'zini rivojlantirib borish
		Avtomatik va yarim avtomatik muqova yasovchi mashinalar (muqovalovchi presslar)da ishlash
		Gilyotinli kesgichlar (cutters) – qog'oz, karton, muqova materiallarini aniq o'lchamda kesish jihozlarida ishlash
		Lazerli kesish texnikasida ishlay olish, ayniqsa nozik dizaynli muqovalarda ishlash
		Yig'uvchi mashinada sahifalarni to'g'ri tartibda yig'ish
		Issiq elim mashinalarida tez yopishtirishni amalga oshirish
		Qog'oz va karton uchun mo'ljallangan sovuq elim mashinalari
		Plotterlarda dizayn asosida muqovani chizish yoki kesish.
		Raqamli bosma mashinalar – muqova sarlavhalari yoki bezaklarni chiqarish

Kasbning nomi	Trafaret bosma bosmalovchisi
Mashg'ulot nomining kodi	73229
TMR bo'yicha malaka darajasi	2
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar	Tavsiya etiladi
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	Talab etilmaydi
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	Maxsus ruxsatlar: 18 yoshga to'lgan bo'lishi; Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi; Ishga munosabat va xulq-atvor: -Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalar yechimini topish usullarini tanlay olish; -Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; -O'zining kasbiy malakasini va shaxsiy kamolotini takomillashtirib borish; -Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; -Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; -Umuminsoniy fazilatlarga ega bo'lish, o'z millatini va Vatanini sevish, u bilan faxrlanish, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni hurmat qilish; -Professional vazifalarni samarali bajarish uchun zarur bo'ladigan ma'lumotlarni qidirish; -Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; -Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; -Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish ko'nikmalariga ega bo'lish. -Sanoat va nosanoat tashkilotlarda vujudga keladigan chiqindilarni atrof-muhitga zarar yetkazmaslik choralarini ko'rish va utilizatsiya qilish; -Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar	Umumiy o'rta ta'lim Tayanch o'rta ta'lim unga qo'shimcha ravishda ish joyida qisqa muddatli o'qitish (instruktaj) yoki qisqa muddatli kurslar yoki amaliy tajriba
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi	-
Kasbiy standartlar reyestrda mavjudligi	-

Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari		I/Ch 1 — 4 razryadli Trafaret bosma bosmalovchisi	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi		TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
		2	Hujjatlarni muqovalovchi
		4	Raqamli chop etish operatori
Mehnat funksiyalarining tavsifi			
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari		
B1.2- Trafaretli bosma uskunasiga ish boshlanishidan oldin va topshiriq bajarilgandan so'ng texnik xizmat ko'rsatish, bosma tasvirlarni (belgilarni) forma to'r orqali muhrlanadigan sirtlarga tushirish	B1.01.2- Texnik shartlar talablariga muvofiq trafaretli bosma uskunada chop etish uchun sarflanadigan materiallar, texnologik jihozlar, asboblari va asboblarni tayyorlash	O'qitish natijalari	
		Mehnat harakatlari:	
		1. Trafaretli bosib chiqarish uskunasiidagi vazifani bajarish uchun zarur bo'lgan materiallarini qabul qilish uchun ish joyini tayyorlash	
		2. Trafaretli bosish uchun sarflanadigan materiallar mavjudligini, texnologik asbob-uskunalar, asboblari va bosib chiqarish uskunasiida vazifani bajarish uchun zarur bo'lgan qurilmalarning mavjudligi hamda xizmat ko'rsatishga yaroqliligini nazorat qilish	
		3. Vazifa talablariga muvofiq trafaretli bosib chiqarish uskunasiida bosma ishlarni bajarish uchun sarflanadigan materiallar, texnologik jihozlar, asboblari va asboblarni qabul qilish hamda tayyorlash	
		Ko'nikma:	
		Vazifani bajarish uchun ish joyini, sarf materiallari va jihozlarni tayyorlash.	
		Vazifa talablariga muvofiq sarflanadigan materiallar, texnologik jihozlar, asboblari va qurilmalarning sifatini baholash	
		Bilim:	
		Trafaretli bosib chiqarish uskunasiida vazifani bajarish uchun zarur bo'lgan sarf materiallarini qabul qilish uchun ish joyini tayyorlash xususiyatlari	
		Trafaretli chop etishda ishlatiladigan sarf materiallarining turlari va xususiyatlari	
		Trafaretli chop etish uchun ishlatiladigan materiallarni iqlimlashtirish shartlari	
		Trafaretli bosib chiqarish uskunalari sohasidagi professional terminologiyalar.	
		Rang nazariyasi asoslari va shakllar ishlab chiqarishda ranglarni ajratish usullari	
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat sanitariyasi, elektr va yong'in xavfsizligi talablari.	

		Mehnat harakatlari:
		1. Trafaretli bosib chiqarish uskunalari birliklarining xizmat ko'rsatish qobiliyatini tekshirish
B1.02.2- Ishni bajarish uchun trafaretli bosib chiqarish uskunasi chop etish bo'limlari va quritish moslamalarini sozlash		2. Vazifani bajarish uchun trafaretli bosib chiqarish uskunalari bo'linmalarini tayyorlash, zarur jihozlarni o'rnatish
		3. Vazifaga muvofiqligi uchun trafaretli bosib chiqarish plitalarini baholash
		4. Bosib chiqarish uskunasi bosma bo'limlarida bosma stollarni, trafaretli bosma plastinalarni, skrinlar va qarama-qarshiliklarni (foresquees) o'rnatish
		5. Bo'yoqni bosma lavhalariga qarab-turish
		6. Rangning asl nusxaga muvofiqligini vizual tekshirish
		7. Trafaret bosma plitalarini yuvish
		Ko'nikma:
		Ishni chop etish uchun bosma bo'lim birliklari va trafaretli bosib chiqarish uskunasi yordamchi qurilmalarini tayyorlash, ularning xizmat ko'rsatish qobiliyatini tekshirish
		Trafaret bosma plitalariga bo'yoq etkazib berishni amalga oshirish va nazorat qilish
		Trafaretli bosib chiqarish plitalarini yuvishni amalga oshirish
		Bosib chiqarish plitalaridagi nuqsonlarni aniqlash va tuzatish, trafaretli bosib chiqarish uskunasi bosma bo'limlari ishidagi nosozliklar haqida bo'lma ustasiga xabar berish
		Bilim:
		Trafaretli bosib chiqarish uskunasi ishlash tamoyillari, dizayni va xususiyatlari
		Trafaretli bosib chiqarish uskunasi bosma bo'limlari ishidagi xarakterli nosozliklar va ularni bartaraf etish usullari
		Trafaretli bosma uskunasi bosma bo'limlarini boshqarish tizimi bilan ishlash tamoyillari
		Trafaretli bosib chiqarish uskunalari sohasidagi professional terminologiyalar
		Mehnatni muhofaza qilish, sanoat sanitariyasi, elektr va yong'in xavfsizligi talablari
		Mehnat harakatlari:
		1. Trafaretli bosma uskunasi muhrlanadigan materialni o'tkazish tizimi uzellari va qurilmalarining ishlash holatini foydalanish qo'llanmasiga muvofiq tekshirish

	B1.03.2- Trafaretli bosma uskunasining orqali muhrlanadigan materialni o'tkazish tizimini sozlash	2. Trafaretli bosma uskunasining muhrlanadigan materialni o'tkazish tizimini topshiriqqa muvofiq sozlash
		3. Muhrlanadigan materialni trafaretli bosma uskunasining o'tkazish tizimiga joylashtirish (yoki to'ldirish)
		Ko'nikma:
		Trafaretli bosma uskunasining o'tkazish tizimidagi nosozliklarni aniqlash va bartaraf etish
		Trafaretli bosma uskunasining o'tkazish tizimi parametrlarini topshiriqqa muvofiq sozlash
		Muhrlanadigan materialni trafaretli bosma uskunaning o'tkazish tizimiga joylashtirish (yoki to'ldirish)
		Bilim:
		Trafaretli bosma uskunasining muhrlanadigan materialni o'tkazish tizimiga oid uzal va mexanizmlarning ishlash prinsiplari, tuzilishi va xususiyatlari
		Trafaretli bosma uskunasining muhrlanadigan materialni o'tkazish tizimidagi uzal va qurilmalardan foydalanish qoidalari
		Trafaretli bosma uskunasining muhrlanadigan materialni o'tkazish tizimini tayyorlash va sozlash bo'yicha texnologik amallar ro'yxati va tarkibi
		Trafaretli bosma uskunasining muhrlanadigan materialni o'tkazish tizimidagi xos nosozliklar va ularni bartaraf etish usullari
		Trafaretli bosma uskunalarini sohasidagi kasbiy atamalar
		Mehnat muhofazasi, ishlab chiqarish sanitariyasi, elektr va yong'in xavfsizligi talablariga rioya qilish
	B1.04.2- Trafaretli bosma uskunasining oraliq va yakuniy quritish uchun mo'ljallangan quritish moslamalarini ishga tayyorlash	Mehnat harakatlari:
		1. Trafaretli bosma uskunasining quritish moslamalarini foydalanish qo'llanmasiga muvofiq ishlash holatini tekshirish
		2. Trafaretli bosma uskunasining havo almashinuvi tizimini sozlash
		3. Trafaretli bosma uskunasining quritish moslamalarini sozlash (yoki to'g'rilash)
		Ko'nikma:
		Trafaretli bosma uskunasining quritish moslamalarini foydalanish qo'llanmasi tavsiyalari va mahsulot xususiyatlariga muvofiq sozlash
		Trafaretli bosma uskunasining quritish bo'limlari va qurilmalarining ishini nazorat qilish uchun asboblardan foydalanish

		Trafaretli bosma uskunasining quritish bo'limlari va qurilmalaridagi nosozliklarni aniqlash va bartaraf etish Bilim: Trafaretli bosma uskunasining quritish bo'limlari va qurilmalarini sozlash prinsiplari hamda ularning konstruktiv xususiyatlari Trafaretli bosma uskunasining quritish bo'limlari va qurilmalarining ishini nazorat qilish uchun asboblardan foydalanish Trafaretli bosma uskunasining quritish bo'limlari va qurilmalaridagi nosozliklarni bartaraf etish bo'yicha amallar ro'yxati va tarkibi Trafaretli bosma uskunalari sohasidagi kasbiy atamalar Mehnat muhofazasi, ishlab chiqarish sanitariyasi, elektr va yong'in xavfsizligi talablariga rioya qilish
	B1.05.2- Mahsulotlarni qo'lda trafaretli bosib chiqarish mashinalarida chop etish; bosib chiqarish tugagandan so'ng trafaretli bosib chiqarish uskunasiga texnik xizmat ko'rsatish	Mehnat harakatlari: 1. Mahsulotni qo'lda boshqariladigan trafaretli bosma stanoklarida bosib chiqarish 2. Trafaret bosma formalarini, rakel va kontrakellarni (yoki forrakellarni) demontaj qilish, ularni saqlash yoki utilizatsiya qilishga tayyorlash 3. Trafaretli bosma uskunasining bo'limlari, tizimlari va uzellarini tozalash (shu jumladan quritish qurilmalarini) 4. Trafaretli bosma uskunasining bo'limlari, tizimlari va uzellarining foydalanish qo'llanmasi talablariga muvofiqligini baholash 5. Ma'lum miqdordagi bosma nusxalarda rang yetkazilishining barqarorligini tekshirish 6. Trafaretli bosma uskunasini navbatchilik almashinuvi uchun tayyorlash Ko'nikma: Mahsulotni belgilangan parametrlar bo'yicha bosib chiqarish va bosilgan mahsulot sifatini nazorat qilish Trafaretli bosma uskunasining texnologik jihozlari va moslamalarini demontaj qilish uchun zarur asbob-uskunalardan foydalanish Trafaretli bosma uskunasining bosib bo'limlaridagi bo'yoqli uzellarni yuvish (tozalash) Chuqur bosma uskunasining bo'limlari, uzellari, tizimlari va texnologik jihozlarini tozalash uchun zarur materiallardan foydalanish Trafaretli bosma uskunasiga foydalanish qo'llanmasi talablariga muvofiq texnik xizmat ko'rsatish

		Bilim:
		Qo'lda boshqariladigan trafaretli bosma stanoklarining ishlash prinsiplari, tuzilishi va xususiyatlari
		Trafaretli bosma uskunasining bosish bo'limlaridagi uzellarni yuvish (suyuq tozalash) qoidalari
		Trafaretli bosma formalarini, rakel va kontrrakellarni (yoki forrakellarni) demontaj qilish, ularni saqlash yoki utilizatsiya qilish tartibi
		Trafaretli bosma uskunasining bo'limlari, tizimlari va uzellarini (shu jumladan quritish moslamalarini) tozalash usullari
		Trafaretli bosma uskunasining bo'limlari, tizimlari va uzellarining texnik holatini tekshirish usullari
		Trafaretli bosma uskunasining bo'limlari, tizimlari va uzellariga texnik xizmat ko'rsatish qoidalari
		Trafaretli bosma uskunalarini sohasiga oid kasbiy atamalar
		Mehnat muhofazasi, ishlab chiqarish sanitariyasi, elektr va yong'in xavfsizligi talablariga rioya qilish
		1. O'z ish kunini rejaga muvofiq mustaqil tashkil etadi (tayyorlash → bosish → nazorat → tozalash)
Mas'uliyat mustaqillik va		2. Operator bosilgan mahsulotlarning sifatiga javobgar — rang to'g'riligi, tasvir aniqligi, dog'lar yo'qligi
		3. Ishlatilayotgan trafaretli bosma uskunasining soz va xavfsiz ishlashini ta'minlash
		4. Bosma jarayonini texnologik talablarga, buyurtma spetsifikatsiyasiga muvofiq olib borish
		5. Mehnat muhofazasi, yong'in xavfsizligi va sanitariya qoidalarga amal qilish
		6. Ishdan keyin uskuna va ish joyini tozalash, parvarishlash va hisobot topshirish
		7. Bosma sifati buzilganda sababini tahlil qilib, o'z bilimiga tayanib tuzatish choralarini ko'rish
		Mehnat harakatlari:
B2.2- Trafaretli bosma uskunasida ko'p rangli mahsulotlarni bosib chiqarish	B2.01.2- Trafaretli bosma uskunasini topshiriq bo'yicha tiraj bosib chiqarishga tayyorlash	1. Trafaretli bosma uskunasida topshiriqqa muvofiq bosma ishlarini bajarish ketma-ketligini aniqlash
		2. Trafaretli bosma ishlarini bajarish uchun zarur sarf materiallarining to'liqligi va sifatini nazorat qilish
		3. Trafaretli bosma uskunasining tegishli bo'limlariga bosma stollarni, trafaretli bosma formalarini, rakellarni va kontrrakellarni (yoki forrakellarni) hamda boshqa zarur jihozlarni o'rnatish va mahkamlash

		4. Trafaretli bosma ishlarini bajarish uchun uskuna bo'limlari, tizimlari va uzellarini sozlash
		5. Trafaretli bosma uskunasi mos uzellariga bo'yoqni yuklash
		6. Muhrlanadigan materialni trafaretli bosma uskunasi tizimiga o'tkazish (joylashtirish)
		7. Tiraj bosib chiqarishga tayyorgarlik jarayonida trafaretli bosma uskunasi nosozliklarni aniqlash va bartaraf etish
		Ko'nikma:
		Topshiriqqa muvofiq tiraj bosishga tayyorgarlik ko'rish ishlarini bajarish algoritmini tanlash
		Trafaretli bosma uskunasi bosma ishlarini bajarish uchun zarur bo'lgan sarf materiallari turlarini aniqlash
		Bosma bo'limlariga bosma stollarni, trafaretli bosma formalarni, rakel va kontrrakellarni (yoki forrakellarni) o'rnatish, ularni mahkamlash va zarur sozlash ishlarini bajarish
		Tiraj mahsulotini ishlab chiqarish uchun trafaretli bosma uskunasi bo'limlari, tizimlari va uzellarini sozlash
		Trafaretli bosma uskunasi mos uzellariga bo'yoqni to'g'ri yuklash (to'ldirish)
		Muhrlanadigan materialni trafaretli bosma uskunasi orqali o'tkazish tizimining ishlashini tekshirish
		Tiraj bosishga tayyorlash jarayonida trafaretli bosma uskunasi nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish
		Bilim:
		Trafaretli bosma uskunasi ishlash prinsiplari, tuzilishi va ish jarayonining xususiyatlari
		Foydalanish qo'llanmasiga muvofiq bosma ishlarini bajarish uchun trafaretli bosma uskunasi bo'limlari, tizimlari va uzellarini sozlash qoidalari
		Bosma bo'limlariga bosma stollarni, trafaretli bosma formalarni, rakellarni, kontrrakellarni (yoki forrakellarni) va boshqa zarur jihozlarni mahkamlash usullari
		Trafaretli bosmada qo'llaniladigan sarf materiallarining turlari va texnik xususiyatlari
		Trafaretli bosma uskunasi mos uzellariga bo'yoqni to'g'ri yuklash (to'ldirish) qoidalari
		Trafaretli bosma uskunasi ishga tushirish tartibi
		Forma to'rlarini tayyorlashda rang nazariyasi asoslari va rang ajratish texnologiyasi

		Trafaretli bosma uskunasining ishlashidagi xos nosozliklar va ularni bartaraf etish usullari
		Trafaretli bosma uskunalari sohasiga oid kasbiy terminologiya
B2.02.2- Trafaretli bosma uskunasida mahsulotning nazorat namunalarini bosib chiqarish		Mehnat muhofazasi, ishlab chiqarish sanitariyasi, elektr va yong'in xavfsizligi bo'yicha talablar
		Mehnat harakatlari:
		1. Sinov (nazorat) nusxalarini olish uchun trafaretli bosma uskunasini ishga tushirish
		2. Kerakli sifatidagi sinov (nazorat) nusxalarini olish uchun trafaretli bosma uskunasining bo'limlari, tizimlari va uzellarini sozlash va moslashtirish
		3. Sinov (nazorat) nusxalarining sifatini nazorat-o'lchov asboblari yordamida tekshirish
		4. Sinov (nazorat) nusxalarini texnolog yoki bevosita rahbarga namunaviy nusxa sifatida tasdiqlash uchun taqdim etish
		Ko'nikma:
		Sinov (nazorat) nusxalarini olish uchun trafaretli bosma uskunasini ishga tushirish
		Sinov (nazorat) nusxalarini bosib chiqarishda trafaretli bosma uskunasining bo'limlari, qurilmalari va uzellarini moslashtirish va sozlash ishlarini bajarish
		Nazorat-o'lchov asboblari yordamida sinov (nazorat) nusxalarining topshiriq talablariga muvofiqligini baholash
		Trafaretli bosma uskunasining ishida yuzaga kelgan nosozlik va uzilishlarni aniqlash va bartaraf etish
		Bilim:
		Trafaretli bosma uskunasining ishlash prinsiplari, tuzilishi va ekspluatatsiya (foydalanish) xususiyatlari
		Sinov (nazorat) nusxalarini bosib chiqarish uchun trafaretli bosma uskunasining bo'limlari va uzellarini sozlash qoidalari
		Kolorimetriya asoslari va rang o'lchash usullari
		Trafaretli bosma uskunasida ko'p rangli ishlar bosib chiqarishda bo'yoqli tasvirlarni moslashtirish (privedeniye) xususiyatlari
		Tiraj bosma mahsulot sifati nazoratining usullari
		Trafaretli bosma uskunalari sohasidagi kasbiy terminologiya
		Mehnat muhofazasi, ishlab chiqarish sanitariyasi, elektr va yong'in xavfsizligi talablariga rioya qilish

	B2.03.2- Trafaretli bosma uskunasida ko'p rangli mahsulot tirajini bosib chiqarish va mahsulot sifatini tekshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Trafaretli bosma uskunasini topshiriq bo'yicha tiraj bosishga sozlash
		2. Topshiriqqa muvofiq trafaretli bosma uskunasida ko'p rangli mahsulot tirajini bosib chiqarish
		3. Trafaretli bosma uskunasida olingan tiraj bosma nusxalarining sifatini nazorat qilish
		4. Ma'lum miqdordagi bosma nusxalarda rang uzatish barqarorligini tekshirish
		5. Tiraj bosma nusxalaridagi nuqsonlar asosida trafaretli bosma uskunasidagi nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish
		6. Topshiriq tiraji bosib chiqarilishi jarayonida nosozliklar yuzaga kelganda trafaretli bosma uskunasining bo'limlari, tizimlari va uzellarini sozlash
		7. Topshiriq bo'yicha tiraj bosib chiqarish tugaganidan so'ng hisobot hujjatlarini rasmiylashtirish
		Ko'nikma:
		Tiraj bosma nusxalarini bosish jarayonida trafaretli bosma uskunasining bo'limlari, tizimlari va uzellarini sozlash
		Topshiriqqa muvofiq trafaretli bosma uskunasida tiraj bosma nusxalarini olish
		Tiraj bosma nusxalarining sifatini baholash uchun nazorat-o'lchov asboblari va vositalaridan foydalanish
		Bosma nusxalarda aniqlangan nuqsonlar asosida trafaretli bosma uskunasidagi nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf etish
		Topshiriq tiraji bosib chiqarilgandan so'ng hisobot hujjatlarini to'ldirish.
		Bilim:
		Trafaretli bosma uskunasining ishlash prinsiplari, tuzilishi va ish jarayonining xususiyatlari
		Tiraj bosma nusxalarini chiqarish jarayonida trafaretli bosma uskunasining bo'limlari, tizimlari va uzellarini sozlash qoidalari
		Kolorimetriya asoslari va rang o'lchash usullari
		Trafaretli bosma uskunasining texnologik ish rejimlari
		Tiraj bosma mahsulot sifatini nazorat qilish usullari
		Trafaretli bosma uskunalarini sohasidagi kasbiy terminologiya
		Mehnat muhofazasi, ishlab chiqarish sanitariyasi, elektr va yong'in xavfsizligi talablariga rioya qilish

	Mas'uliyat mustaqillik	1. Operator bosilgan mahsulotlarning sifatiga javobgar — rang to'g'riligi, tasvir aniqligi, dog'lar yo'qligi 2. Ishlatilayotgan trafaretli bosma uskunasi soz va xavfsiz ishlashini ta'minlash 3. Bosma jarayonini texnologik talablarga, buyurtma spetsifikatsiyasiga muvofiq olib borish 4. Mehnat muhofazasi, yong'in xavfsizligi va sanitariya qoidalariga amal qilish 5. Ishdan keyin uskuna va ish joyini tozalash, parvarishlash va hisobot topshirish 6. Ishni tashkil etish: O'z ish kunini rejaga muvofiq mustaqil tashkil etadi (tayyorlash → bosish → nazorat → tozalash) 7. Qaror qabul qilish: Bo'yoq konsistensiyasi, quritish harorati, rakel qattiqligi kabi parametrlarni o'zi tanlash 8. Nosozliklarni aniqlash va bartaraf etish: Bosma sifati buzilganda sababini tahlil qilib, o'z bilimiga tayanib tuzatish choralarini ko'rish 9. Material tanlash va sozlash: Mos bo'yoq, emulsiya, trafaret setkasini tanlashda mustaqil fikr yuritish 10. Nazorat va takliflar berish: Ish jarayonida aniqlangan muammolar yoki takomillashtirishlar bo'yicha rahbariyatga taklif berish
Texnik va/yoki texnologik talab		1. Bosish stanoklari (tirkash uskunalarida) ishlay olish. Bosma jarayonining markaziy uskunasini: Qo'lda ishlatiladigan stanoklar— kichik tirajli yoki maxsus bosmalar uchun ishlatiladi Yarim avtomatik stanoklar— operator yordamida ishlaydi, ba'zi harakatlar avtomatlashtirilgan To'liq avtomatik liniyalar— yirik ishlab chiqarishda, yuqori tezlikda va aniqlikda ishlaydi Mashhur brendlar: M&R, Siasprint, Sakurai, MHM, ROQ, ATMA va h.k 2. Trafaret (formali) ramkalar bilan ishlay olish. Metall yoki alyuminiy ramkaga cho'zilgan setka (tarmoq) Setka zichligi (masalan, 120T, 140T) — bosiladigan tasvir aniqligiga ta'sir qiladi 3. Rakel (squeegee)lar bilan ishlay olish Trafaretdan bo'yoqni materialga siqib chiqaruvchi asbob Uchi rezinali, qattiqlik darajalari turlicha (60A, 70A, 90A Shore) 4. Quritish moslamalarida ishlay olish. Bo'yoqni tez va to'liq quritish uchun

	Issiq havo quritgichlar (konveksion) Infraqizil (IR) quritgichlar Ultrabinafsha (UV) quritgichlar – UV-bo'yoqlar uchun Tunel tipidagi quritgichlar – uzluksiz tiraj uchun 5. Chop etiladigan materiallar uchun ushlagichlarni ishlata olishi Vakuumli stol – yupqa materiallar (qog'oz, plyonka)ni qattiq ushlab turadi Mato uchun ramkalar – matolarni teng taranglikda ushlab turadi 6. Emulsiya quyish stend(lar)ini to'g'ri boshqarish.Trafaret formasini fotosensitiv emulsiya bilan qoplash uchun ishlatiladi 7. Ekspozitsiya (UV-nurlantiruvchi) moslamasini boshqarish.Trafaretga tasvir "yoqish" uchun UV nur beruvchi uskuna (fotopolimerizatsiya) 8. Yuvish stendi va kimyoviy vositalar Trafaret formani tayyorlash yoki tozalash uchun ishlatiladi Emulsiya yuvish, formani tozalash, regeneratsiya qilish uchun vositalar 9. Bo'yoq aralashtirish stansiyasida ishlash.Ranglarni tayyorlash, o'lchash va muvozanatlash uchun va Pantone tizimi asosida 10. Nazorat va o'lchash asboblarni ishlata olishi Kolormetr / spektrofotometr – rang aniqligini o'lchash uchun. Lupa (loupe) – bosma aniqligini vizual baholash Densitometr – rang zichligini o'lchash Termometr va namlik o'lchagich – quritish muhitini nazorat qilish uchun
--	---

Kasbning nomi	Raqamli chop etish operatori	
Mashg'ulot nomining kodi	73229	
TMR bo'yicha malaka darajasi	4	
Malakani baholashga qo'yiladigan talablar	Tavsiya etiladi	
Amaliy tajriba (ish staji)ga qo'yilgan talablar:	4-daraja uchun staj talab etilmaydi, ammo ish faoliyatiga kirishishda 3 oylik sinov muddati bilan qabul qilinadi	
Layoqatiga va shaxsiy kompetensiyalarga qo'yilgan talablar	Alohida talablar: 18 yoshga to'lgan bo'lishi erkak va ayol (yuk ko'tarish va uzoq yurish talab qilinadi) Ishga kirishda dastlabki tibbiy ko'rikdan o'tgan bo'lishi Jismonan sog'lom va stressga chidamli bo'lishi kerak, uzoq vaqt ishlash qobiliyatiga ega bo'lish Ishga munosabat va xulq-atvor: - Rahbar tomonidan belgilangan maqsadga erishish uchun jamoada ishlay olish; - Kasbiy faoliyat doirasida vujudga keladigan turli masalalarga yechim topish usullarini tanlay olish; - Jamoada va ma'lum vazifani bajarishga yo'naltirilgan guruhda ishlash, hamkasblar, rahbarlar va mijozlar bilan samimiy, xushmuomala hamda samarali muloqot qilish; - Ta'lim olgan tilida fikrini og'zaki va yozma ravishda ravon bayon qilish; - Umuminsoniy fazilatlarga, vatanparvarlik xislatiga ega bo'lish, milliy urf-odatlar va qadriyatlarni hurmat qilish; - Kasbiy faoliyatida axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini qo'llash; - Kasbga doir hujjatlar bilan ishlash; - Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mehnat muhofazasi qoidalariga amal qilish ko'nikmalariga ega bo'lish. - Sohaga oid ekologik madaniyatga rioya qilgan holda faoliyat olib borish	
Ta'lim darajasiga qo'yilgan talablar	boshlang'ich professional ta'lim, o'rta maxsus ta'lim, umumiy o'rta ta'lim	
Norasmiy va informal ta'lim bilan bog'liqligi	norasmiy (informal) ta'lim yoki amaliy tajriba	
Kasbiy standartlar reyestrida mavjudligi	-	
Kasbning boshqa mumkin bo'lgan nomlari	6-7 razryadli Raqamli chop etish operatori	
Boshqa kasblar bilan aloqadorligi	TMR bo'yicha malaka darajasi:	Kasbning nomi:
	2	Hujjatlarni muqovalovchi
	2	Trafaret bosma bosmalovchisi

Mehnat funksiyalarining tavsifi		
Kodi va nomi	Mehnat vazifalari	
D1.4- Raqamli bosib chiqarish uskunalarini ishga tayyorlash va ishni tugatgandan so'ng unga xizmat ko'rsatish	D1.01.4- Raqamli bosma uskunasida ishlarni bajarish uchun materiallarni tayyorlash	O'qitish natijalari
		Mehnat harakatlari:
		1. Raqamli bosma uskunasida joylashgan xonadagi iqlimiy sharoitlarni tekshirish
		2. Raqamli bosma uskunasida ishlarni bajarish uchun zarur bo'lgan materiallarni qabul qilish ish zonasini tayyorlash
		3. Topshiriqni bajarish uchun zarur bo'lgan raqamli bosma uskunasining texnologik jihozlari, asbob-uskunalar va moslamalarining mavjudligi va sozligini tekshirish
		4. Raqamli bosma uskunasida ishlash uchun zarur bo'lgan sarf materiallarining topshiriq talablariga mosligini tekshirish
		Ko'nikma:
		Raqamli bosma uskunasida joylashgan xonadagi havo harorati va namligini aniqlash
		Raqamli bosma uchun qo'llaniladigan sarf materiallarining turi va xususiyatlarini aniqlash
		Raqamli bosma uskunasida ishlatilayotgan tonerlar/siyohlarning topshiriqdagi texnik talablariga mosligini baholash
		Tonerlar/siyohlarni raqamli bosma uskunasiga yuklash (to'ldirish)
		Raqamli bosma uskunasida topshiriqni bajarishda ishlatiladigan sarf materiallaridagi nuqsonlarni aniqlash
		Bilim:
		Raqamli bosma uskunasida o'rnatilgan xonadagi iqlim sharoitlariga qo'yiladigan talablar
		Raqamli bosma jarayonida qo'llaniladigan bosiladigan materiallarning turlari, shakllari va formatlari hamda ularga qo'yiladigan texnik talablar
		Raqamli bosma uchun ishlatiladigan tonerlar/siyohlarning turlari va xossalari hamda ularga qo'yiladigan texnik talablar
		Raqamli bosmada ishlatiladigan toner/siyohlarning bosiladigan materiallar bilan o'zaro ta'sir xususiyatlari
		Bosma jarayonida ishlatiladigan sarf materiallarini ishga tayyorlash qoidalari
		Raqamli bosma texnikasi va texnologiyasi sohasidagi kasbiy atamalar

		Mehnat muhofazasi, ishlab chiqarish gigiyenasi, elektr xavfsizligi va yong'in xavfsizligiga qo'yiladigan talablar
	D1.02.4- Topshiriq tirajini bosib chiqarish uchun raqamli bosma uskunasini texnologik va texnik jihatdan tayyorlash	Mehnat harakatlari: 1. Raqamli bosma uskunasining tizim va uzellarini holatini tekshirish va ishga tayyorlash 2. Vazifani bajarish uchun raqamli bosma uskunasining toner/siyoh yetkazib berish tizimlarini tekshirish 3. Topshiriqni bajarish uchun raqamli bosma uskunasining bosish qurilmalari va bo'limlari sozlamalarini nazorat qilish 4. Bosiladigan materialni raqamli bosma uskunasining uzatish tizimiga joylashtirish Ko'nikma: Raqamli bosma uskunasining bosish qurilmalari va bo'limlarining ishlash holatini baholash Topshiriqqa muvofiq raqamli bosma uskunasining toner/moybo'yoq yetkazib berish tizimlarini sozlash Bosiladigan materialni raqamli bosma uskunasiga joylashtirish (yuklash) Raqamli bosma uskunasining tugun va tizimlarini ishga tayyorlash jarayonida yuzaga kelgan nosozliklarni bartaraf etish usulini tanlash Topshiriqni bajarish uchun uskuna texnologik va texnik tayyorgarligi holatini tahlil qilish Bilim: Raqamli bosma uskunasining tuzilishi va texnik xususiyatlari Raqamli bosma uskunasini ishga tayyorlash qoidalari Raqamli bosma uskunasining texnologik ish rejimlari Raqamli bosmada qo'llaniladigan materiallarning turlari va formatlari Raqamli bosma uchun ishlatiladigan tonerlar/moybo'yoqlarning turlari va xossalari Raqamli bosma texnikasi va texnologiyasi sohasidagi kasbiy atamalar Mehnat muhofazasi, ishlab chiqarish sanitariyasi, elektr va yong'in xavfsizligi talablariga rioya qilish
		Mehnat harakatlari: 1. Raqamli bosma uskunasining bosiladigan materialni uzatish tizimi (varaqli yoki rulonli uzatish bilan) ishga tushirilishidan oldin uning qurilmalarini ko'zdan kechirish

	D1.03.4- Raqamli bosma uskunasining bosiladigan materialni uzatish tizimini (varaqli yoki rulonli uzatish bilan) ishga tayyorlash.	2. Raqamli bosma uskunasini (varaqli yoki rulonli uzatish bilan) foydalanuvchi qo'llanmasiga muvofiq topshiriqni bajarish usullarini tanlash
		3. Topshiriqni bajarish uchun raqamli bosma uskunasining bosiladigan materialni uzatish tizimi (varaqli yoki rulonli uzatish bilan) ishini sozlash
		Ko'nikma:
		Raqamli bosma uskunasining bosiladigan materialni uzatish tizimini (varaqli yoki rulonli uzatish bilan) ishga tayyorlash bo'yicha ish holatini tahlil qilish
		Raqamli bosma uskunasining bosiladigan materialni uzatish tizimini (varaqli yoki rulonli uzatish bilan) ekspluatatsiya qo'llanmasiga muvofiq sozlash ishlarini bajarish
		Raqamli bosma uskunasining bosiladigan materialni uzatish tizimini (varaqli yoki rulonli uzatish bilan) ish holatida saqlash
		Bilim:
		Raqamli bosma uskunasining bosiladigan materialni uzatish tizimi (varaqli yoki rulonli uzatish bilan) tuzilmasi va ishlash prinsipi
		Raqamli bosma uskunasining bosiladigan materialni uzatish tizimidan (varaqli yoki rulonli uzatish bilan) foydalanish qoidalari
		Xizmat ko'rsatiladigan raqamli bosma uskunasining bosiladigan materialni uzatish tizimi (varaqli yoki rulonli uzatish bilan) uzellarini tozalash tartibi
		Raqamli bosma texnikasi va texnologiyasi sohasidagi kasbiy atamalar
		Mehnat muhofazasi, ishlab chiqarish sanitariyasi, elektr va yong'in xavfsizligi talablari
	D1.04.4- Raqamli bosma uskunasining profilaktik xizmat ko'rsatish ishlarini bajarish	Mehnat harakatlari:
		1. Raqamli bosma uskunasini profilaktik ishlar ketma-ketligini aniqlash uchun ko'zdan kechirish
		2. Ekspluatatsiya qo'llanmasiga muvofiq raqamli bosma uskunasining qurilmalari va tizimlari ish faoliyatini tekshirish hamda nosozliklarni aniqlash
		3. Zarurat tug'ilganda, ekspluatatsiya qo'llanmasiga muvofiq raqamli bosma uskunasining elementlarini almashtirish
		4. Raqamli bosma uskunasining avtomatlashtirilgan boshqaruv va nazorat tizimi hamda raster protsessorini tekshirish
		5. Raqamli bosma uskunasiga texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha o'tkazilgan profilaktik ishlar

		haqidagi ma'lumotlarni hisob yuritish jurnaliga kiritish
		6. Raqamli bosma uskunasida aniqlangan nosozliklar bo'yicha maxsus tashkilotlarni jalb qilgan holda ta'mirlash ishlarini tashkil etish uchun dalolatnomalar tuzish
		Ko'nikma:
		Raqamli bosma uskunasiga profilaktik xizmat ko'rsatishda foydalana olish uchun ekspluatatsiya qo'llanmasidan foydalana olish
		Raqamli bosma uskunasiga profilaktik xizmat ko'rsatish ishlarini bajarish ketma-ketligini rejalashtira olish
		Raqamli bosma uskunasining tugunlari va tizimlarining texnik holatini baholash
		Raqamli bosma uskunasiga xizmat ko'rsatish vositalaridan foydalanish
		Maxsus tashkilotlar ishtirokini talab qiladigan raqamli bosma uskunasini nosozliklarini aniqlash
		Raqamli bosma uskunasiga profilaktik xizmat ko'rsatish bo'yicha hisob hujjatlarini to'ldirish
		Bilim:
		Raqamli bosma uskunasining tuzilishi va ishlash prinsiplari
		Raqamli bosma uskunasidan foydalanish qoidalari
		Raqamli bosma uskunasida yuzaga keladigan nosozliklarning oldini olish usullari
		Raqamli bosma uskunasining asosiy tugunlarini tozalash usullari
		Raqamli bosma uskunasidagi nosozlik turlari va ularni bartaraf etish hamda oldini olish usullari
		Raqamli poligrafiya texnikasi va texnologiyasi sohasidagi professional atamalar
		Mehnatni muhofaza qilish, ishlab chiqarish gigiyenasi, elektr xavfsizligi va yong'in xavfsizligi talablar
D1.05.4- Raqamli bosma uskunasini ish tugaganidan keyin xizmat ko'rsatish		Mehnat harakatlari:
		1. Topshiriq bajarilgandan so'ng raqamli bosma uskunasini to'xtatish
		2. Ish tugagandan so'ng raqamli bosma uskunasini ko'zdan kechirish
		3. Raqamli bosma uskunasini navbatchilikka topshirishga tayyorlash
		4. Raqamli bosma uskuna bilan ishlashda foydalanilgan materiallar va asbob-uskunalarni maxsus ajratilgan joylarga tartib bilan joylashtirish
		5. Navbatchilikni topshirish jurnalida uskuna faoliyatining navbat davomida qanday bo'lganini

		qayd etish (aniqlangan nosozliklar va ularni bartaraf etish choralarining tavsifi) 6. Raqamli bosma uskunasini uzoq muddatli to'xtashga (dam olish kunlari yoki ish yo'qligida) tayyorlash Ko'nikma: Raqamli bosma uskunasini qisqa vaqtga (tushlik, navbatchilikni topshirish) to'xtata bilish Ish tugagach, xizmat ko'rsatilgan raqamli bosma uskunasining holatini baholay olish. Raqamli bosma uskunasini keyingi navbatchilikka topshirish tartibi. Raqamli bosma uskunasida ish tugagach, ish joyini tozalash Raqamli bosma uskunasiga xizmat ko'rsatish bo'yicha topshirish-qabul qilish hujjatlarini rasmiylashtirish Raqamli bosma uskunasini uzoq muddatli to'xtashga (dam olish kunlari, ish yo'qligida) tayyorlash Kasbiy faoliyatda axborot-kommunikatsiya texnologiyalaridan foydalanish Bilim: Raqamli bosma uskunasining tuzilishi va ishlash prinsipi Raqamli bosma uskunasidan foydalanish qoidalari Raqamli bosma uskunasini qisqa va uzoq muddatga to'xtatish usullari Raqamli bosma uskunasini navbatchilik bo'yicha topshirish tartibi Raqamli bosma uskunasiga xizmat ko'rsatish uchun ish joyini saqlash va tashkil etish qoidalari Raqamli bosma uskunasiga xizmat ko'rsatish bo'yicha topshirish-qabul qilish hujjatlarini yuritish va rasmiylashtirish qoidalari Raqamli bosma texnikasi va texnologiyasi sohasidagi kasbiy atamalar Mehnatni muhofaza qilish, ishlab chiqarish sanitariyasi, elektr va yong'in xavfsizligi talablariga rioya qilish
	Mas'uliyat mustaqillik va	1. Xizmat ko'rsatishda xushmuomalalik, mijozlar bilan to'g'ri muloqot qilish va ularning talablarini inobatga olish 2. Xizmatlarga tegishli talablarni va tartiblarni aniq va shaffof bajarish 3. Rang aniqligi, format, toza chop etilish va texnik talablar bajarilishiga javob berish

		4. Har bir tayyorlangan mahsulot sifat operator zimmasiga olish
		5. Operator uskunalarni to'g'ri sozlashi, nosozliklarni vaqtida aniqlashi va xavfsizlik qoidalariga rioya qilgan holda ishlashi kerak
		6. Chop etish topshiriqlari, texnik hujjatlar, hisobot va smenani topshirish jurnallarining to'g'ri yuritilishi operator zimmasida
		7. Har bir bosqich texnologiya talablariga muvofiq bajarilishi lozim, bu operatorning bevosita vazifasidir
D2.4- Raqamli bosma uskunasida chop etish jarayonini amalga oshirish	D2.01.4- Raqamli bosma uskunasining boshqaruv tizimiga fayllarni yuklash	Mehnat harakatlari:
		1. Bosma topshirig'i uchun raqamli fayllarni tekshirish
		2. Bosma topshirig'i uchun raqamli fayllarni raqamli bosma uskunasi boshqaruv tizimiga kiritish
		3. Topshiriqni bajarish uchun zarur bo'lgan buyruqlarni raqamli bosma uskunasi boshqaruv tizimiga kiritish
		Ko'nikma:
		Bosma topshirig'i uchun raqamli fayllar bilan ishlashda dasturiy ta'minotdan foydalanish
		Raqamli bosma uskunasi ish bajarishda axborot-kommunikatsiya tizimlaridan foydalanish
		Mahsulotni bosib chiqarish topshirig'i uchun raqamli fayllarni tekshirish
		Bosma ishlari bajarilishi uchun topshiriqni raqamli bosma uskunasi boshqaruv tizimiga kiritish
		Raqamli bosma uskunasi boshqaruv tizimiga topshiriq fayllarini yuklash bo'yicha ish holatini tahlil qilish
		Topshiriq tirajini bosib chiqarish texnologik jarayonlarini bajarish uchun boshqaruv tizimini sozlash
		Tiraj bosma topshirig'i ma'lumotlarini kiritishda yuzaga kelgan nosozliklarni bartaraf etish usullarini tanlash
		Bilim:
		Bosma topshiriqlarning raqamli fayllari bilan ishlash uchun mo'ljallangan dasturiy ta'minot
		Rastrli protsessorning apparat qurilmasi va dasturiy ta'minoti
		Raqamli bosma uskunasi avtomatlashtirilgan boshqaruv tizimining funksiyalari
		Raqamli bosma texnikasi va texnologiyasi sohasidagi kasbiy atamalar

		Mehnat muhofazasi, ishlab chiqarish gigiyenasi, elektr xavfsizligi va yong'in xavfsizligi talablari
	D2.02.4- Raqamli bosma uskunasida tiraj bosmani amalga oshirish	Mehnat harakatlari:
		1. Raqamli bosma uskunasining uzellari va tizimlari holatini ko'zdan kechirish va baholash
		2. Raqamli bosma uskunasini tiraj mahsulotini chop etishga sozlash
		3. Raqamli bosma uskunasini ish rejimiga ishga tushirish
		4. Topshiriqqa muvofiq raqamli bosma uskunasida sinov (nazorat) nashrlarini chop etish
		5. Raqamli bosma uskunasining nazorat tizimi va asboblardan foydalangan holda sinov (nazorat) nashrlarining sifatini baholash
		6. Raqamli bosmaning sinov (nazorat) nashrini namunaviy nusxa sifatida tasdiqlash
		7. Sinov (nazorat) nashrlaridagi nuqsonlarga qarab raqamli bosma uskunasini ishidagi nosozliklarni bartaraf etish
		8. Topshiriq tiraji bosilayotganda raqamli bosma uskunasini ishini nazorat qilish
		9. Topshiriq tiraji bosib bo'lingach, hisobot hujjatlarini rasmiylashtirish
		Ko'nikma:
		Tiraj mahsulotlarini chop etish topshirig'ini bajarish bo'yicha ishlarni rejalashtirish
		Raqamli bosma uskunasini topshiriq tirajini bosishga tayyorlash
		Raqamli bosma uskunasini ish rejimiga ishga tushirish
		Spektrofotometrlar va raqamli bosma uskunasining avtomatlashtirilgan nazorat tizimi yordamida bosma nusxalarning sifatini baholash
		Chop etishdagi nuqsonlar asosida raqamli bosma uskunasidagi nosozliklarni aniqlash va bartaraf etish
		Raqamli bosma uskunasida tiraj bosish jarayonidagi ish holatini tahlil qilish
		Topshiriq tiraji bosib bo'lingach, hisob hujjatlarini belgilangan tartibda to'ldirish
		Bilim:
		Avtomatlashtirilgan boshqaruv va nazorat tizimlari bilan jihozlangan raqamli bosma uskunasining tuzilishi va ishlash prinsipi
		Raqamli bosma uchun qo'llaniladigan bosiluvchi materiallarning turlari va formatlari

		Raqamli bosma uchun ishlatiladigan tonerlar/siyohlarning turlari va ularga qo'yiladigan texnik talablari
		Rang o'lchashning asoslari va kolorimetriya usullari
		Avtomatlashtirilgan boshqaruv va nazorat tizimlari bilan jihozlangan raqamli bosma uskunasi foydalanish qoidalari
		Raqamli bosma uskunasida ishidagi tipik nosozliklar va ularni bartaraf etish usullari
		Raqamli bosma uskunasida yordamida tayyorlangan bosma mahsulotlarga qo'yiladigan talablar
		Bosma ishlarni bajarish bo'yicha hisobot hujjatlarini rasmiylashtirish qoidalari
		Raqamli bosma texnikasi va texnologiyasi sohasidagi kasbiy atamalar
		Mehnatni muhofaza qilish, ishlab chiqarish sanitariyasi, elektr xavfsizligi va yong'in xavfsizligi talablariga rioya qilish
	Mas'uliyat mustaqillik va	1. Bosma sifati uchun javobgarlik – Har bir tayyorlangan mahsulot sifati operator zimmasida bo'ladi. U rang aniqligi, format, toza chop etilish va texnik talablar bajarilishiga javob beradi
		2. Uskuna holati va xavfsiz ishlashi uchun mas'uliyat – Operator uskunalarini to'g'ri sozlashi, nosozliklarni vaqtida aniqlashi va xavfsizlik qoidalari rioya qilgan holda ishlashi kerak
		3. Ish hujjatlari yuritilishi uchun mas'uliyat – Chop etish topshiriqlari, texnik hujjatlar, hisobot va smenani topshirish jurnallarining to'g'ri yuritilishi operator zimmasida
		4. Chop etish jarayonida texnologik tartibga rioya qilish – Har bir bosqich texnologiya talablariga muvofiq bajarilishi lozim, bu operatorning bevosita vazifasidir
		5. Ish joyida mustaqil qaror qabul qilish – Operator chop etish jarayonini nazorat qiladi, muammolarni mustaqil aniqlaydi va hal etish yo'llarini tanlaydi (yengil nosozliklar, sozlash ishlari)
		6. Tayyorlov va sozlash ishlarini mustaqil bajarish – Fayllarni yuklash, uskunani ishga tayyorlash, materiallarni tanlash kabi ishlar operator tomonidan mustaqil bajariladi
		7. Nazorat va baholash faoliyati – U bosma mahsulot sifatini mustaqil tekshiradi, kerak bo'lsa sozlash ishlarini o'zi amalga oshiradi

		8. Ishni rejalashtirish – Operator har kuni o'zining ishini tartibga soladi, ustuvorliklarni belgilaydi va ishlash ketma-ketligini aniqlaydi
	Texnik va/yoki texnologik talab	1. Lazerli raqamli printerlar (masalan: Xerox, Canon, Konica Minolta, Ricoh, HP Indigo) dan foydalanish 2. Inkjet (purkagichli) raqamli printerlari xususiyatini bilish va faoliyatda qo'llash 3. Varaqli chop mashinalari xususiyatini bilish va faoliyatda qo'llash 4. Rulonli chop mashinalari (Web-fed press) xususiyatini bilish va faoliyatda qo'llash 5. UV raqamli printerlar (tekis yuzalar yoki ob'ektlarga chop etish uchun) 6. Raster Image Processor (RIP) dasturlari: Fiery, Caldera, EFI, Onyx dasturiy tizimlarida ishlash 7. Chop topshiriqlarini boshqarish interfeyslarini boshqarish 8. Pre-press dasturlari: Adobe Acrobat, Illustrator, Photoshop kabi raster va vektor fayllar bilan ishlash dasturlari bo'yicha tushunchaga ega bo'lish

V. Kasbiy standartning texnik ma'lumotlari

5.1. Kasbiy standartni ishlab chiqishda ishtirok etgan tashkilot (korxona)lar to'g'risida ma'lumot

T/r	Ishlab chiquvchilar to'g'risida ma'lumot	
	Ish joyi va lavozimi	Familiyasi, ismi, otasining ismi
1		
2		
3		
...		