



NYOMÓFORMA-KÉSZÍTŐ

SZAKMAISMERTETŐ INFORMÁCIÓS MAPPA

Humán erőforrás-fejlesztési Operatív Program
(HEFOP) 1.2 intézkedés

„Az Állami Foglalkoztatási Szolgálat fejlesztése”



NYOMÓFORMA-KÉSZÍTŐ

Feladatok és tevékenységek

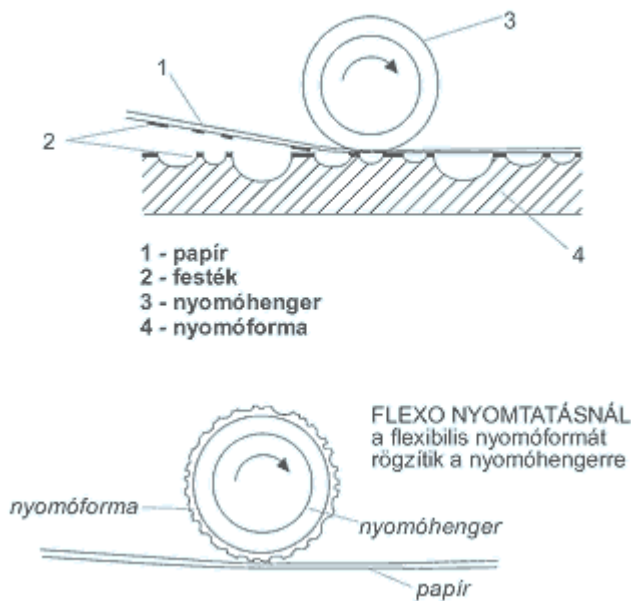
Az első kérdés, ami felmerülhet bennünk az valószínűleg az: mi az a nyomó-forma? Senki nem gondolná, hogy nyomóformának is nevezhetjük például a megfaragott krumplit, amivel gyermekkorunkban játszunk vagy a bélyegzőt.

Ezek alapján nagyjából betájolható, hogy a nyomóforma az az eszköz, amelyet valamely anyaggal „befestékezve” a papírra vagy más hordozóra nyomva kialakul a kép vagy a szöveg.

A nyomóforma-készítő szakmájának bemutatásához ismernünk kell a különböző nyomdai eljárásokat. Minden nyomtató eljárás alapvető lényege és célja a sokszorosítandó kép vagy szöveg átvitele a nyomathordozó felületre (általában papírra), tehát festékátadás, ill. festékátvitel. A festékátvitel módja és az alkalmazott technológia a nyomóforma és a nyomathordozó anyag viszonyától függően többféle lehet. Ezek alapján a nyomdai eljárásokat három nagy csoportba soroljuk:

1. *Magasnyomtatás*: a legnagyobb móltra visszatekintő sokszorosító eljárás. Lényege, hogy a nyomóelemek (betűk, képek) a nyomóalaptól kiemelkednek, és a nemnyomó (nemnyomó elemeknek nevezzük a nyomóforma azon részét, amely nem jelenik meg a papíron, ilyen például a szóköz) részeknél magasabban helyezkednek el. A nyomóelemek a festékfelhordás során befestékeződnek, és megfelelő nyomóerő hatására átadják a festéket a felületükre helyezett nyomathordozóra (pl. papír), és létrejön a nyomat.

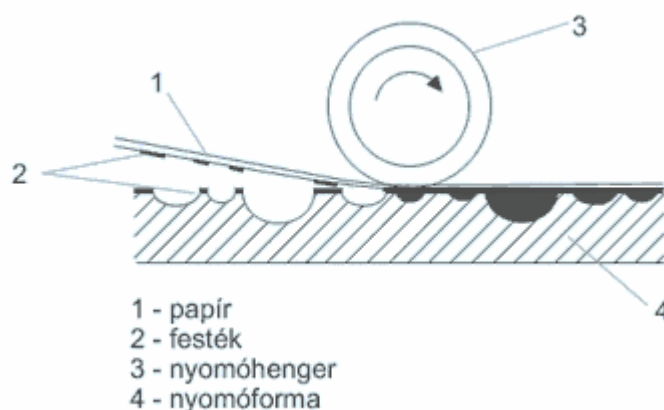
MAGASNYOMÁS



2. *Síknyomtatás*: a nyomó- és nemnyomó elemek gyakorlatilag egy síkban helyezkednek el. A festék felhordása, valamint a nyomtatás folyamata a felületelemek (nyomó és nemnyomó elemek) zsírral és vízzel szembeni eltérő viselkedésén alapul. A nyomóelemek ugyanis festékkel (zsírral), a nemnyomó elemek pedig vízzel nedvesíthetőek. A síknyomtatás tovább-fejlesztett változata az ofszetnyomtatás (offset - közvetett), amelynél a szöveg és a kép átvitele nyomathordozó felületére nem közvetlenül a nyomóformáról, hanem a gumikendő bevonatú henger közvetítésével történik. Így sokkal tisztább és egyenletesebb nyomatot kapunk. Napjainkban az ofszetnyomtatás a legelterjedtebb nyomtatási eljárás, az újságoktól a könyvekig sokféle kiadvány készül ezzel az eljárással.

3. *Mélynyomtatás*: a nyomóelemek a nyomóforma felületében bemélyednek. (Ez a

MÉLYNYOMTATÁS



bemélyedés valójában csak néhány μm) A nyomathordozó a nyomófelületre megfelelő nyomóerővel rászorítva kiemeli a mélynyomó-formát képező csészécskékből a festéket. A csészékből kiemelt több, illetőleg kevesebb festék alakítja ki a kép sötétebb vagy világosabb árnyalatait, ezáltal a nyomatot.

A leírtakból elképzelhető, hogy a **nyomóforma-készítő tulajdonképpen nem egy szakma, hanem több szakma összefoglaló neve**, a leggyakrabban alkalmazott síknyomtatás esetén magába foglalja a **fényszedő**, a **nyomdai fényképész**, a **retusőr** és a **montírozó szakmákat**.

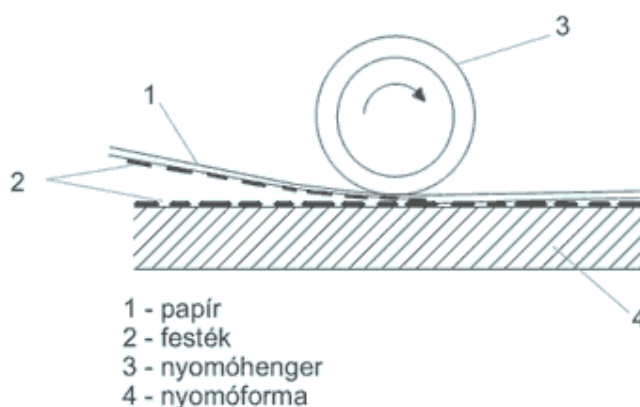
A három eljárásnak különbözőképpen készülnek a nyomóformái, amelyek elkészítése az idők során fejlődött.

A *magasnyomtatási eljárásnál* adott volt az első lépés, egyszerűen egy fa-táblába belefaragták a szöveget, befestékezték, rányomták a papírra, és készen is volt a nyomat.

Az első, nem kézírással sokszorosított szövegek a VIII. századból maradtak fenn Japánban, írást közlő fametszetek alakjában. A következő lépés az volt, hogy már nem egy az egyben készült el a szöveg. Rájöttek, ha a betűket külön-külön elkészítik, belőlük összeállítják a szöveget, az anyag kinyomása után szétszedve újra tudták használni azokat. Ezzel az eljárással először a XI. században, Kínában adtak ki könyveket. Az eljárás ismeretét valószínűleg holland kereskedők hozták Európába, ahol Jan Laurens Coster kísérletezett vele. Ennél az eljárásnál már természetesen nem fát használtak, hanem már ólomötvözetből öntötték a betűket. A betűöntő műszer feltalálása fűződik a mindenki által ismert Gutenberg János nevéhez. A nyomdai munka menetét is ő szervezte meg oly tökéletesen, hogy eljárásán a XVIII. század végéig alig találtak változtatni valót.

Ide tartozik, mint érdekesség, hogy a magyarországi könyvnyomtatás Mátyás király

OFSZETNYOMTATÁS



uralkodása alatt – és támogatásával – vette kezdetét. Megindítása, Hess András nevéhez fűződik, aki Rómában tanulta a nyomdászatot. Első kiadványa az ún. Budai Krónika 1473-ban.

Századunkban a nyomdaipar is, mint minden más, rohamléptekkel fejlődött. Feltalálták a különböző szedőgépeket. Egészen a század közepéig úgy kell elképzelni a szedést, hogy a **szedők** görnyedtek egy ún. betűszekrény fölött, és a megadott szöveg alapján rakosgatták a betűket egymás mellé.

A szedőgépek feltalálásával a munka lényegesen egyszerűbbé, gyorsabbá vált. A szöveget egy írógépre emlékeztető – de természetesen több billentyűzettel rendelkező – gépen a *szedő* beírta, és a gép a kapott „adatok” alapján kiöntötte a kész szöveget.

Közben a képek is sorra kerültek a nyomda egy másik részlegében. A **nyomdai fényképezések**, szintén a megrendelő által leadott eredetiek alapján, elkészítették a felvételeket (ezek szintén, mint a szövegek, filmre készülnek), figyelembe véve a méreteket, színeket. Ha színes nyomtatásról van szó jóval több dolguk, van a fényképezéseknek. A színes eredetit a négy alapszínre kell bontaniuk, a kék nyomdai nyelven a cián, a vörös azaz a magenta, a sárga és a fekete színekre. (Ezekből az alapszínekből bármilyen szín kikeverhető.)

A képeknek fontos jellemzőjük - mivel a nyomdagépek nem tudnak árnyalatokat nyomtatni - hogy úgynevezett raszterpontokra vannak bontva. Az eredeti világosabb árnyalatait kisebb felületű, a sötétebb árnyalatait nagyobb felületű pontok alkotják. Ha megnézünk egy nyomtatott képet közlelről, szabad szemmel is láthatóak az apró pontok. Az így nyomtatott, raszter-pontokból felépülő kép az ember szemében árnyalatos kép hatását kelti.

Az elkészült képeket ez után a **retusőrök** javítják, hogy minél szebb és pontosabb képeket, ábrákat láthassunk a kész nyomtatványban. Tudnak javítani a színeken, a kontúrokon, az árnyalatokon, a kontrasztokon.

Ezután a kész „levilágított” szöveg és a képek a **montírozóhoz** kerülnek. Az ő feladata, hogy a nyomtatásra kerülő ív elő- és hátoldalának valamennyi nyomóelemét (kép és szöveg) végleges elrendezésben, színenként szétválasztva átlátszó fóliára rögzítse, az előre megrajzolt beosztás alapján összeállítsa. Ezek a montírungek. A nyomatok az eredetinel nagyobb méretű (pl. A/1-es, B/1-es) papírokra kerülnek, így egy íven több oldal is szerepel. Ezekből az ívekből hajtogatás után alakul ki az eredeti méret. Így ívenként elő- és

hátoldal szerint, valamint az előzőekben leírtak miatt színenként is szét kell választani a montírun gokat. (Egy színes, több oldalas könyvhöz tehát ívenként 8 darab montírun g szükséges.) A montírozó feladata továbbá, hogy a montírun gon elhelyezze az oldalszámokat, valamint a gépmesterek és könyvkötők által később felhasznált jeleket, ilyen pl. az illesztőjel, amit a gépmesterek használnak a színek egymásra illesztésénél, vagy a vágójel, ami a kötetet segíti abban, hogy a kész termékeket hol kell megvágni. Következő lépésben az elkészült fóliákat (montírun gokat) rávilágítják a nyomóformákra, magas-nyomtatás esetén az ún. klisére, majd a nemnyomó elemeket kémiai maratással távolítják el.

A folyamat végén a szövegoldalokból és a klisékből összeállítják a nyomtatandó oldal nyomóformáját, egy fémszerkezetben rögzítik, majd ezt emelik be a nyomógépbe.

A magas-nyomtatást ma is gyakran alkalmazzák, de a nyomóformák flexibilis (=rugalmas) műanyagból készülnek, ezt flexográf nyomtatásnak is hívják.

A síknyomtatási eljárásnál is a nyomóforma-készítés két részre bontható. Egyik folyamata, hogy a megkapott szövegből fényszedőgépek/számítógépek segítségével előállítják a korrektúrázott (ellenőrzött) szövegoldalakat.

A fényszedő gépet úgy kell elképzelni, mint egy számítógépet. A szedő egyszerűen begépel a szöveget, az adott paraméterek alapján formázza, tördeli, majd előállítja a „filmeket” (ez olyan, mint egy normál szöveg, csak átlátszó fólián – filmen), amelyeket eljuttat a montírozóhoz. Napjainkban egy jobb számítógéppel is lehet jó minőségű nyomdai eredetit előállítani, gyakran előfordul, hogy a megrendelő már magával hozza azt.

A képek előállítása hasonló a magas-nyomtatáséhoz, de a síknyomtatásnál a montírun got egy vékony alumíniumlemezre világítják le (hordozó), amelynek a felülete megfelel a már leírt követelményeknek.

Az elkészült nyomóformáról még mielőtt átkerülne a gépterembe, különböző eljárásokkal próbanyomat készíthető. Általában a megrendelő ilyenkor még ellenőrizni szokta, hogy a nyomda az ő kérésének és igényeinek megfelelően készítette-e el a nyomóformát. Ez természetesen a nyomdának is előnyös, hiszen nem kell később az esetlegesen rosszul vagy nem a megrendelő kívánalmai szerint kinyomott példányokat kidobni, ami nem kis költség.

A *mélynyomtatásnál* hasonló eljárással készülnek a képek és a szövegek, de az eljárás végén az egészet belemarják (25-40 µm mélyen) egy acélhengerbe, azaz a tulajdonképpeni nyomóformába. Ezt a réteget újrafelhasználás előtt egyszerűen leforgácsolják.

Az ezzel az eljárással készült képek szín- és árnyalatgazdagsága felülmúlja a magas- és ofszetnyomtatással előállítható minőséget, a szöveg minősége azonban rosszabb azokénál. Előnye, hogy valódi árnyalatokat hoz létre, hiszen nem csak a rasterpont nagysága, hanem a festékréteg vastagsága is változtatható.

Felhasznált gépek, anyagok, szerszámok

szedő:

- ◆ szedőállvány, betűszekrény, betűk, léniák,
- ◆ formadeszka, ráma,
- ◆ szedővas, csipesz, ár, szedőhajó
- ◆ tipométer, nagyító, kikötőzsinór, olló,
- ◆ lehúzógépek,
- ◆ szedőgépek.

nyomdaipari fényképész:

- ◆ fényképező- és előhívó berendezések,
- ◆ erős vegyszerek (hívó-, rögzítő- és konzerváló anyagok, oldatok),
- ◆ tálak,
- ◆ vágóeszközök (olló, kés),
- ◆ nagyító,
- ◆ mérőműszerek,
- ◆ szárítószekrény.

retusőr:

- ◆ átvilágítóasztal (alulról megvilágított asztal, aminek a lapja üvegből van),
- ◆ retusecsetek,

- ◆ vonalzó,
- ◆ nagyító,
- ◆ vágószerszámok,
- ◆ vegyszerek (festékek, oldószerek).

montírozó:

- ◆ átvilágítóasztal,
- ◆ montírfilm,
- ◆ rajztoll (tustoll),
- ◆ vágószerszámok,
- ◆ vonalzó,
- ◆ speciális ragasztó,
- ◆ nagyító.

A munkavégzés helyszíne

A nyomóforma-készítők jellemzően zárt terű helyiségekben, laborokban, sötétkamrákban dolgoznak, a munkavégzés fázisától függően.

Kapcsolat

A nyomóforma-készítő munkája során a következő személyekkel kerülhet kapcsolatba:

- ◆ az üzem többi részlegében dolgozó nyomdással,
- ◆ a szerviz és karbantartórészleg dolgozóival,
- ◆ megrendelőkkel, a megbízó képviselőjével,
- ◆ felettesekkel (osztályvezető, üzemegység-vezető stb.),
- ◆ betanított munkásokkal,
- ◆ tanulókkal.

Követelmények

Eleinte, a kézi szedés korában a szedőknek egész munkaidő alatt állniuk kellett. A manapság használatos fényszedési eljárásoknál már inkább az egész napos ülés lehet káros a gerincre. Jellemző volt még régen, hogy nagyon vigyázni kellett a higiéniai előírásokra, hiszen a szedők nap, mint nap ólommal dolgoztak, ami köztudottan nagyon káros az egészségre. Napjainkban a nyomdászok egyáltalán nem kerülnek kapcsolatba ólommal, sőt a régebben használt ólomtartalmú nyomdafestéket is betiltották.

Sajnos egyre több egészségre ártalmas, új anyaggal dolgoznak a nyomda-iparban, de fejlődés ebbe ezen a téren is van.

A mélynyomtatásnál alkalmazott oldószerek (toluol) gőzei is ártalmasak az egészségre. Korábban a toluol helyett benzolt használtak, de csontvelő károsító hatása miatt betiltották. A munkavégzés mesterséges fényben, zárt, klímatisztított helyiségekben történik. A bőr és a légutak a vegyszerekkel, oldószerekkel, festékekkel, olajjal, zsírral és ragasztóanyagokkal való érintkezés következtében fokozott igénybevételnek vannak kitéve.

A nyomdaipar sokszínűségének megfelelően az egészségügyi munka-alkalmassági feltételek is eltérőek. De általánosan érvényes mindenkire, aki ezt a szakmát választja, hogy a jó látás elsődleges feltétel. A látás-korlátozottság kontaktlencsével, vagy szemüveggel korrigálható, de nem lehet nagyfokú. Elengedhetetlen követelmény a térlátó- és szín-megkülönböztető képesség. A testi felépítést illetően pedig nagyon fontos, hogy a karok, a kéz és az ujjak épek és egészségesek legyenek. Sokszor előfordul, hogy a nagyfokú gépesítés ellenére cipekedni vagy emelgetni kell súlyos tárgyakat, éppen ezért munkaalkalmasságot kizáró ok lehet a lábak deformáltsága, a visszér és a sérv.

Orvosi megfontolást igényel a korlátozott színérzékelés munka-alkalmassági megítélése. A hallásnak alig van jelentősége, annál inkább a szaglásnak - az oldószerek használata miatt. A krónikus bőrbetegségben szenvedők, az érzékeny bőrűek, izzadós tenyerűek nem alkalmasak nyomdásznak. Ami pedig a belső szerveket illeti, *tilos az asztmás betegek és az*

idegrendszeri megbetegedésekben szenvedők foglalkoztatása. A mélynyomtatásnál ezen kívül nem ajánlott gyomorbetegség alkalmazása.

Ebben a szakmában nemcsak a fizikai megterhelés, hanem a szellemi igénybevétel is különböző, munkahelyenként és munkafázisonként változó. A hosszú, terjedelmes szövegek szedése állandó és tartós odafigyelést, koncentrációt igényel. A nyomdász munkája nemcsak sokrétű, de felelősségteljes hivatás is, amit az újságy nyomtatásánál a percről percre szabályozott munkarend miatt állandó időközönként kíséri. A határidők betartása több ember együttes munkáján múlik, hiszen a munkafázisok egymásba kapcsolódnak, logikailag egymást követik, a "munkatáska" kézről-kézre halad.

A szakma gyakorlásához szükséges:

- ◆ átlagos felfogóképesség és tanulási készség (pl. a nyomtatási folyamat során szükséges változtatások nyomdatermekre gyakorolt hatásának megértése),
- ◆ átlagos észlelési-pontosság, gyorsaság (pl., a nyomtatási folyamat és a nyomdatermek ellenőrzése, a formák és színek vizsgálata),
- ◆ átlagos műszaki-technikai tudás (pl. a gépek beállítása),
- ◆ átlagos kezűgyesség,
- ◆ kiváló színmegkülönböztető-képesség.

A hibakeresés és a szisztematikus hibabehatárolás során előnyös tulajdonságok a logikus gondolkodás, a jó következtető-készség és az ötletgazdagság.

Egyéb pszichikai jellemzők:

- ◆ pontosság,
- ◆ rugalmasság,
- ◆ felelősségtudat,
- ◆ szervezőképesség,
- ◆ együttműködő készség,
- ◆ gyors reakcióképesség.

Egészségi alkalmassági feltételek:

- ◆ ép, egészséges kezek és ujjak,
- ◆ egészséges gerinc és mozgásszervek,
- ◆ egészséges légutak,
- ◆ tökéletes látás mindkét szemmel,
- ◆ jó hallás,
- ◆ a bőr, különösen a kézfej ellenálló képessége,
- ◆ tökéletes tapintóérzék.

Egészségügyi kizáró okok

Az alábbi egészségügyi problémák esetén a pályaválasztásra vonatkozó döntés előtt ajánlatos az orvos véleményét kikérni:

- ◆ a karok, a kéz vagy az ujjak súlyos funkciózavarai,
- ◆ a lábak vagy a gerincoszlop súlyos károsodásai,
- ◆ erősen izzadó tenyér,
- ◆ bőrallergia és légúti megbetegedésekre való hajlam,
- ◆ szemüveggel sem korrigálható látászavar,
- ◆ színtévesztés,
- ◆ ájulásra való hajlam, epilepszia,
- ◆ súlyos visszér vagy sérv.

Munkarend

Minden nyomdában az eljárástól, megbízástól függően más és más munkarend érvényesül. A nyomdászok dolgozhatnak nappali, váltott-, vagy akár éjszakai műszakban is. A nyomdai nagyüzemekre a váltott műszak jellemző. Az újság-nyomtatásnál gyakran kell túlórázni, éjszakai műszakot vállalni, hétvégeken és ünnepnapokon is dolgozni. A szakmában szezonális jellegű feladatok általában nincsenek, de a helyi adottságoktól függő

munkacsúcsok, (pl. karácsonykor) elképzelhetőek. A részidős foglalkoztatás elvileg lehetséges, de a gyakorlatban nehezen megvalósítható.

Érdeklődés

Senki sem tud elégedett lenni a szakmájával, ha az nem találkozik valamilyen mértékben az érdeklődésével. A szakemberek szerint a nyomóforma-készítő szakmához az alábbi 17 érdeklődési irányból a bejelöltek a legfontosabbak.

Szabadban végzett munka	Növényekkel, állatokkal foglalkozni	Emberrel közösen dolgozni	Teszti erő kell hozzá	Formákkal, vonalakkal végzett munka	Kézi erővel, szerszámokkal végzett munka	Technikai feladatokkal ellátni	Irodában dolgozni	Emberrel segíteni	Eladni, vásárolni	Tiszta környezetben dolgozni	Gépekkel összerakni és javítani	Automata gépekkel dolgozni	Fémekkel dolgozni	Elektronos készülékekkel dolgozni	Építéssel foglalkozni	Laboratóriumban dolgozni
				X	X							X				

Szakképzés

A szakma tanulásához az általános iskola elvégzése szükséges.

A szakképzés jellege attól függ, hogy mely szakmában szeretnénk jártasságot szerezni. A nyomóforma-készítő szakma magába foglalja a fényszedő, a nyomdai fényképész, a retusőr és a montírozó szakmákat.

Jelenleg szakközépiskolai szintű képzés és technikus-képzés keretében is oktatják a nyomdaipari foglalkozásokat, a képzésbe be lehet kapcsolódni a 8. a 10. és a 12. év után bármelyik iskolatípusból érkezve.

A 8. év sikeres befejezése után a beiskolázás során nem kell szakmát választaniuk a tanulóknak, hanem ismerkednek két évig a szakképesítési, szakmaválasztási lehetőségekkel. A 9. évfolyam jellemzője, hogy a tanulók ismerkednek a nyomdával. A 10. évfolyam feladata az orientáció. A 10. év eredményétől függően választhat a tanuló a

tovább-tanulási lehetőségek között. Akinek az érettségi tantárgyak átlageredménye nem éri el a 2,75-öt, az elágazik a szakmunkásképző szint irányába indul el, és az egy éves tiszta szakmai képzésen folytathatja a tanulmányait az iskola által felkínált szakterületeken: nyomdai szövegrögzítő, kisofszet-gépkezelő, segéd-könyvkötő. A többiek – 2,75 fölötti eredménnyel – szakközépiskolai ágon folytathatják tanulmányaikat, de még csak szakmacsoportot választanak a formakészítő, nyomtató, nyomtatvány-feldolgozó lehetőségek közül. A 11-12. évfolyamon az érettségire koncentrálnak a hallgatók, az adott szakmacsoporton belül alaposan megismert szakmaválasztásra felkészülve. Érettségi után egy év tiszta szakmai képzéssel szakmai vizsgát lehet tenni. A gimnáziumból vagy bármely más középfokú oktatási intézményből érkező nyomdaipari szakmacsoportos képzéssel nem rendelkező érettségizettek is bekapcsolódhatnak a szakképzésbe, de számukra két év a szakmai képzés, mivel nincs szakmai előképzettségük.

Érettségi után tanulható szakképesítések: *szövegfeldolgozó, képfeldolgozó, ívnyomó gépmester, kézi könyvkötő.* Érettségi és második szakmai szinthez tartozó szakmai vizsga után két év tiszta szakmai képzéssel technikus minősítést lehet szerezni. Technikus szakok: *nyomtatványszerkesztő, formakészítő, nyomtató, nyomtatvány-feldolgozó.*

Minden tanulónak a saját szakmája ismeretein túl meg kell ismerkednie a kapcsolódó szakmák alapjaival, illetve a három féle nyomtatástechnika történetével, melyekre a ma használatos összes nyomdai munkák épülnek.

Megismerkednek az előkészítéssel, a kézi és gépszedés folyamatával, fogalmaival, fajtáival és szabályaival. Hogyan fejlődött Gutenbergtől napjainkig, a kézi szedéstől a fényszedésig a szöveg rögzítése? Különböző nyomtatványok tördelésének, kezelésének különbségei (táblázatszedés, újság tördelése stb.). Milyen nyomdai eljárás milyen előkészítést, nyomóformát igényel? Megismerkednek a fényképszet, retus és montírozás alapjaival. Hogyan készül el bármilyen nyomdai termék onnan kezdve, hogy bekerül a nyomdában, egészen a termék becsomagolásáig?

Ezen túl természetesen minden tanulónak teljes részletességgel meg kell ismernie a saját szakmáját. A technikus hallgatóknak rálátással kell rendelkezniük az egész szakmára, ők

tanulják a legtöbb elméletet, de természetesen a választott szakmájuk gyakorlatát nekik is meg kell szerezniük.

A képzés során kiemelten tanulnak még számítástechnikát és idegen nyelvet.

Szakmai gyakorlat és szakmai továbbképzés az Európai Unióban

Az alábbi honlapon különböző nemzeti és nemzetközi oktatási-képzési pályázati programok találhatóak. Így többek között az Európai Bizottság Socrates oktatási, és Leonardo da Vinci szakképzési programjai, valamint a felsőoktatásban résztvevők közép-európai CEEPUS programja.

A honlap információt nyújt a felsőoktatási rendszereket támogató Tempus III. és az Erasmus Mundus programokról, valamint az Európai Unió Kutatási és Technológiafejlesztési Keretprogramjának lehetőségeiről.

Elérhetőség: www.tka.hu

Kereseti lehetőségek:

Az egyes foglalkozások átlagkereseti statisztikáját – több évre visszamenőleg – az Állami Foglalkoztatási Szolgálat honlapján teszi közzé, a Statisztika menüpontban (egyéni bérek és keresetek statisztikája).

Elérhetőség: www.afsz.hu

Elhelyezkedési lehetőségekről tájékozódhat az Állami Foglalkoztatási Szolgálat kirendeltségein, a www.afsz.hu internetes elérhetőségen, vagy mobiltelefonon a <http://wap.afsz.hu> linken.

Kiadja: Foglalkoztatási és Szociális Hivatal
Felelős kiadó: Pirisi Károly főigazgató

Készült 2001-ben. Aktualizálva 2008-ban az Európai Unió és a Magyar Állam társfinanszírozásával.
A jelen dokumentum tartalma nem feltétlenül tükrözi az Európai Bizottság a tárgyra vonatkozó hivatalos véleményét.