

PATVIRTINTA

Kvalifikacijų ir profesinio mokymo plėtros centro
direktorius 2019 m. d. įsakymu
Nr.

TEKSTILĖS, APRANGOS IR ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS SEKTORIAUS PROFESINIS STANDARTAS

I SKYRIUS BENDROSIOS NUOSTATOS

1. Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektoriaus profesinis standartas (toliau – Standartas), nustato tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektorių, jo posektorius ir pagrindinius veiklos procesus, sektoriaus kvalifikacijas ir jų aprašus, tarpsektorines kvalifikacijas.

2. Standarto rekvizitai:

2.1. standarto pavadinimas: Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektoriaus profesinis standartas;

2.2. standarto valstybinis kodas: PSF01.

3. Standarte vartojamos sąvokos:

3.1. **kvalifikacijos vienetas** – kvalifikaciją sudarančių kompetencijų derinys, kurį galima įvertinti ir pripažinti;

3.2. **specializacijos kvalifikacijos vienetas** – kvalifikacijos vienetas, reikalingas atlikti veiklai, orientuotai į atskirus produktų ir (arba) paslaugų tipus.

4. Kitos Standarte vartojamos sąvokos apibrėžtos Lietuvos Respublikos švietimo įstatyme, Lietuvos Respublikos profesinio mokymo įstatyme, Lietuvos Respublikos mokslo ir studijų įstatyme, Lietuvos Respublikos darbuotojų saugos ir sveikatos įstatyme.

5. Standarte aprašomas kvalifikacijas sudaro šios dalys:

5.1. kvalifikacijos vienetai (skiriami pagrindiniai ir specializacijos kvalifikacijos vienetai);

5.2. kompetencijos ir kompetencijų ribos.

II SKYRIUS

TEKSTILĖS, APRANGOS IR ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS SEKTORIAUS APIBRĖŽIMAS PAGAL EKONOMINĖS VEIKLOS RŪŠIŲ KLASIFIKATORIŲ

6. Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektorių apima veiklas, susijusias su tekstilės pluoštų paruošimu ir verpimu, audimu, apdailos ir tekstilės gaminių gamyba, drabužių mezgimu ir drabužių siuvimu, odos ir kailių išdirbimu ir apdorojimu bei gatavų dirbinių gamyba, drabužių, odos dirbinių bei tekstilės gaminių skalbimu ir cheminiu valymu, įskaitant specializuotą projektavimo veiklą, avalynės ir odos gaminių taisymą. Ekonominės veiklos rūšių klasifikatoriumi, patvirtintu Statistikos departamento prie Lietuvos Respublikos Vyriausybės generalinio direktoriaus 2007 m. spalio 31 d. įsakymu Nr. DĮ-226 „Dėl Ekonominės veiklos rūšių klasifikatoriaus patvirtinimo“ (toliau – Ekonominės veiklos rūšių klasifikatorius), tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektoriui būdinga veikla yra laikoma tekstilės gaminių gamyba, drabužių siuvimas (gamyba), odos ir odos dirbinių gamyba bei tekstilės ir kailių gaminių skalbimas bei sausasis valymas.

7. Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektorių sudaro šie posektoriai:

7.1. tekstilės gaminių gamyba;

- 7.2. drabužių siuvimas (gamyba);
- 7.3. odos ir odos dirbinių gamyba;
- 7.4. tekstilės ir kailių gaminių skalbimas ir sausasis valymas.

III SKYRIUS

PAGRINDINĖS TEKSTILĖS, APRANGOS IR ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS SEKTORIAUS VEIKLOS SRITYS

8. Pagrindinės tekstilės gaminių gamybos posektoriaus veiklos sritys (veiklos procesai) – tekstilinių pluoštų paruošimas ir verpimas, taip pat audimas, tekstilės ir drabužių apdaila bei gatavų tekstilės gaminių (pvz., buitinių skalbinių, antklodžių, patiesalų, kilimėlių, pledų, suktinių gaminių ir kt.), išskyrus drabužius, gamyba, taip pat gamyba ir apdaila megztinių (trikotažinių) ar nertinių medžiagų.

9. Pagrindinės drabužių siuvimo (gamybos) posektoriaus veiklos sritys (veiklos procesai) – visų rūšių (standartinių dydžių ar individualių matmenų) iš įvairių medžiagų (pvz., odos, audinių, megztinių (trikotažinių) ir nertinių medžiagų ir kt.) ir įvairios paskirties (vyriškų, moteriškų ar vaikiškų; apatinių ar viršutinių; darbo, išėginių ar kasdienių ir kt.) drabužių gamyba, taip pat įvairių priedų drabužiams siuvimas.

10. Pagrindinės odos ir odos dirbinių gamybos posektoriaus veiklos sritys (veiklos procesai) – kailių išdirbimas ir dažymas, odos gamyba šikšninant, rauginant ir apdorojant kailius (odas) ir gatavų odinių gaminių gamyba, panašių gaminių, tokių kaip guminė avalynė, tekstilės lagaminai ir kt., iš kitų medžiagų (dirbtinės odos ir odos pakaitalų) gamyba.

11. Pagrindinės tekstilės ir kailių gaminių skalbimo ir sausojo valymo posektoriaus veiklos sritys (veiklos procesai) – visų, niekur kitur Ekonominės veiklos rūšių klasifikatoriuje nepaminėtų, paslaugų teikimo proceso veiklos dalis – tekstilės ir kailių gaminių skalbimas ir sausasis valymas.

IV SKYRIUS

TEKSTILĖS, APRANGOS IR ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS SEKTORIAUS KVALIFIKACIJOS

12. Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektoriui priskiriamos šios kvalifikacijos:

- 12.1. aprangos dizaineris–projektuotojas;
- 12.2. aprangos gamybos technologas;
- 12.3. audėjas;
- 12.4. audimo meistras;
- 12.5. audimo technologas;
- 12.6. avalynės gamintojas;
- 12.7. išdirbtų odų ir kailių gamybos technologas;
- 12.8. mezgėjas;
- 12.9. mezgimo meistras;
- 12.10. mezgimo technologas;
- 12.11. neaustinių medžiagų gamybos meistras;
- 12.12. neaustinių medžiagų gamybos operatorius;
- 12.13. neaustinių medžiagų gamybos technologas;
- 12.14. odos dirbinių dizaineris–konstruktorius;
- 12.15. odos dirbinių gamybos meistras;
- 12.16. odos dirbinių gamybos technologas;
- 12.17. odos dirbinių gamintojas;
- 12.18. odų ir kailių išdirbėjas;
- 12.19. pynimo mašinų operatorius;

- 12.20. pynimo meistras;
- 12.21. pynimo technologas;
- 12.22. siuvėjas;
- 12.23. siuvėjas meistras;
- 12.24. siuvėjas–operatorius;
- 12.25. siuvinių gamybos meistras;
- 12.26. sukirpėjas–konstruktorius;
- 12.27. techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybos operatorius;
- 12.28. tekstilės apdailos technologas;
- 12.29. tekstilės baigiamosios apdailos operatorius;
- 12.30. tekstilės dizaineris;
- 12.31. tekstilės gaminių priežiūros darbuotojas;
- 12.32. tekstilės gaminių priežiūros technologas;
- 12.33. tekstilės paruošiamosios apdailos, dažymo ir marginimo operatorius;
- 12.34. verpėjas;
- 12.35. verpimo meistras;
- 12.36. verpimo technologas.

13. Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektoriaus kvalifikacijų priskyrimas Lietuvos kvalifikacijų lygiams, pagal Lietuvos kvalifikacijų sandaros aprašo, patvirtinto Lietuvos Respublikos Vyriausybės 2010 m. gegužės 4 d. nutarimu Nr. 535 „Dėl Lietuvos kvalifikacijų sandaros aprašo patvirtinimo“, priedą „Lietuvos kvalifikacijų lygiai“ (toliau – LTKS) bei atitinkamo pagal Europos Sąjungos Tarybos 2017 m. gegužės 22 d. rekomendaciją dėl Europos mokymosi visą gyvenimą kvalifikacijų sandaros, kuria panaikinama 2008 m. balandžio 23 d. Europos Parlamento ir Tarybos rekomendacija dėl Europos mokymosi visą gyvenimą kvalifikacijų sąrangos kūrimo (OL 2017 C189, p. 1), nurodytas Standarto 1 priede.

14. Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektoriui priskiriamos tarpsektorinės kvalifikacijos:

- 14.1. pakuotojas;
- 14.2. programuotojas;
- 14.3. tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos įrangos mechanikas.

15. Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektoriaus kvalifikacijų aprašai pateikiami Standarto 2 priede.

TEKSTILĖS, APRANGOS IR ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS SEKTORIAUS KVALIFIKACIJŲ PRISKYRIMAS KVALIFIKACIJŲ LYGIAMS

Kvalifikacijos pavadinimas	Kvalifikacijos lygis (pagal Lietuvos kvalifikacijų sandaros aprašo, patvirtinto Lietuvos Respublikos Vyriausybės 2010 m. gegužės 4 d. nutarimu Nr. 535 „Dėl Lietuvos kvalifikacijų sandaros aprašo patvirtinimo“, priedą)	Kvalifikacijos lygis (pagal Europos Sąjungos Tarybos 2017 m. gegužės 22 d. Tarybos rekomendaciją dėl Europos mokymosi visą gyvenimą kvalifikacijų sandaros, kuria panaikinama 2008 m. balandžio 23 d. Europos Parlamento ir Tarybos rekomendacija dėl Europos mokymosi visą gyvenimą kvalifikacijų sąrangos kūrimo (OL 2017 C 189, p. 1))
Posektoriaus pavadinimas: Tekstilės gaminių gamybos posektorius		
Audėjas	III	III
Mezgėjas	III	III
Neaustinių medžiagų gamybos operatorius	III	III
Pynimo mašinų operatorius	III	III
Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybos operatorius	III	III
Tekstilės baigiamosios apdailos operatorius	III	III
Verpėjas	III	III
Tekstilės paruošiamosios apdailos, dažymo ir marginimo operatorius	IV	IV
Audimo meistras	V	V
Mezgimo meistras	V	V
Neaustinių medžiagų gamybos meistras	V	V
Pynimo meistras	V	V
Verpimo meistras	V	V
Audimo technologas	VI	VI
Mezgimo technologas	VI	VI
Neaustinių medžiagų gamybos technologas	VI	VI
Pynimo technologas	VI	VI
Tekstilės apdailos technologas	VI	VI
Tekstilės dizaineris	VI	VI
Verpimo technologas	VI	VI
Posektoriaus pavadinimas: Drabužių siuvimo (gamybos) posektorius		
Siuvėjas–operatorius	II	II

Siuvėjas	III	III
Siuvėjas	IV	IV
Sukirpėjas–konstruktorius	IV	IV
Siuvėjas meistras	V	V
Siuvinių gamybos meistras	V	V
Aprangos dizaineris–projektuotojas	VI	VI
Aprangos gamybos technologas	VI	VI
Posektoriaus pavadinimas: Odos ir odos dirbinių gamybos posektorius		
Avalynės gamintojas	IV	IV
Odos dirbinių gamintojas	IV	IV
Odų ir kailių išdirbėjas	IV	IV
Odos dirbinių gamybos meistras	V	V
Išdirbtų odų ir kailių gamybos technologas	VI	VI
Odos dirbinių dizaineris–konstruktorius	VI	VI
Odos dirbinių gamybos technologas	VI	VI
Posektoriaus pavadinimas: Tekstilės ir kailių gaminių skalbimo ir sausojo valymo posektorius		
Tekstilės gaminių priežiūros darbuotojas	IV	IV
Tekstilės gaminių priežiūros technologas	VI	VI

**TEKSTILĖS, APRANGOS IR ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS SEKTORIAUS
KVALIFIKACIJŲ APRAŠAI**

I SKYRIUS

TEKSTILĖS GAMINIŲ GAMYBOS POSEKTORIAUS KVALIFIKACIJŲ APRAŠAI

1. Kvalifikacijos pavadinimas: Audėjas, Lietuvos kvalifikacijų lygis III (pagal Lietuvos kvalifikacijų sandaros aprašo, patvirtinto Lietuvos Respublikos Vyriausybės 2010 m. gegužės 4 d. nutarimu Nr. 535 „Dėl Lietuvos kvalifikacijų sandaros aprašo patvirtinimo“, priedą Lietuvos kvalifikacijų lygiai“ (toliau – LTKS)).

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: audinių audimas. Veiklos uždaviniai: 1) apmesti metmenis; 2) glituoti apmetimą; 3) austi mechaninėmis staklėmis. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: apmetimo mašina, glitavimo įranga, audimo staklės ir kita technologinėse audimo operacijose naudojama įranga. Papildoma informacija: audėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: kruopštumas, atsakingumas, pareigingumas, savarankiškumas. Įgiję kvalifikaciją asmenys galės dirbti audimo įmonėse metėjais arba audėjais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Apmetimo mašinos paruošimas darbui (LTKS III)	Apmesti metmenis.	Siūlų ričių sustatymas į rityną, siūlų įtemptumo nustatymas ir kt. Apmetimo savybių (siūlų ilgio, pločio, skaičiaus, storio, tipo ir kt. savybių) suvedimas į metimo mašinos kompiuterį ir siūlų suvėrimas į skietą pagal kompiuterio pateikiamus nurodymus. Siūlų tiekimo trikdžiai: siūlų nutrūkimas, neteisingas siūlų pririšimas ir kt. Smulkių siūlų tiekimo trikdžių eliminavimas. Apmetimo defektai: nutrūkę siūlai, įsipjovę skietų tarpdančiai, įsipjovusios ar trūkstamos nytelės akutės, neteisingas apmetimo cilindriškumas, neteisingas metimo plotis, neteisingas suvyniojimo tankis

		ir kt. Smulkių apmetimo defektų eliminavimas. Pluoštų kilmė: natūrali, cheminė (dirbtinė arba sintetinė) arba mišri. Pluoštinė sudėtis: vilna, medvilnė, viskozė, poliamidinis pluoštas, poliakrilnitrilinis pluoštas, polipropileninis pluoštas, poliesterinis pluoštas, mišri ar kt. Siūlų struktūra. Siūlų savybės: sukrumas ir jo kryptis, ilginis tankis, stiprumas, įtempis, tūsumas ir kt. Ričių defektai: netaisyklingas kryžminis vijų išdėstymas, nepastovus siūlų plotis, nesusukti siūlai, blogai surišti ar nesurišti mazgai ir kt. Smulkių ričių defektų eliminavimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos ir darbo higienos reikalavimai bei technologinės įrenginių priežiūros taisyklės.
	Glituoti metmenis.	Glitavimo įrangos paruošimas darbui: metimo ir pervijimo velenų įstatymas, metimo siūlų įvėrimas į glitavimo įrangą, siūlų įtempimo nustatymas ir kt. Glitavimo defektai: nepakankamas glito kiekis, nepastovus glito tiekimas, nutrūkę siūlai ir kt. Smulkių glitavimo defektų eliminavimas. Glitavimo defektų dokumentavimas. Glitų tipai.
Audimas mechaninėmis staklėmis (LTKS III)	Austi mechaninėmis staklėmis.	Audimo staklių paruošimas darbui: metmenų siūlų suvėrimas į metmenų saugiklius (nyteles ir skietą), senojo metmenų veleno metmenų galų surišimas su atitinkamais naujojo veleno metmenimis, naudojantis primazgymo mašina ir kt. Audimo staklių tipai: šaudyklinės ir bešaudyklės (pneumatinės, iešminės, hidraulinės ir sviediklinės); žakardinės ir nežakardinės staklės. Suvėrimo defektai: laisvi, nutrūkę ar neįverti į nyteles siūlai, tušti skieto dantukai ir kt. Smulkių suvėrimo defektų eliminavimas. Audimo trikdžiai: metmenų veleno laisvumas arba įtemptumas, susikryžiusios ritės, užstrigusios ritės ir kt. Smulkių audimo trikdžių eliminavimas. Pluoštų kilmė: natūrali,

		cheminė (dirbtinė arba sintetinė) arba mišri. Pluoštinė sudėtis: vilna, medvilnė, viskozė, poliamidinis pluoštas, poliakrilnitrilinis pluoštas, polipropileninis pluoštas, poliesterinis pluoštas, mišri sudėtis ar kt. Siūlų struktūra. Siūlų savybės: sukrumas ir jo kryptis, ilginis tankis, stiprumas, įtempis, tūsumas ir kt. Audinio savybės: siūlų pluoštinė sudėtis, pynimas, paviršinis tankis, forma, ilgis, plotis, storis, ataudų tipas, spalvinis raportas, rašto raportas, įtemptumas, pūko aukštis ir kt. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos ir darbo higienos reikalavimai bei technologinės įrenginių priežiūros taisyklės.
	Nustatyti audinių defektus.	Audinių defektai: ataudų įstrižumas, audinio ardymo žymė, banguotas audinys, dvigubas ataudas, įtemptas ataudas, kraštas arba metmuo, kilpotas ataudas arba kraštas, laisvas ataudas, metmenų ruožai, nutrūkęs ataudas, panira, papyna, pynimo klaida, proreta, ripsas, skieto žymė ir kt. Smulkių audinio defektų eliminavimas. Audinių defektų dokumentavimas.
<i>Specializacijos kvalifikacijos vienetą (nurodant jo lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Audimas rankomis (LTKS III)	Austi rankinėmis audimo staklėmis.	Rankinio audimo staklės. Suvėrimo defektai: laisvi, nutrūkę ar neįverti į nyteles siūlai, tušti skieto dantukai ir kt. Suvėrimo defektų eliminavimas. Audimo trikdžiai. Audimo trikdžių eliminavimas. Audinio defektai. Audinio defektų eliminavimas. Pluoštų kilmė: natūrali, cheminė (dirbtinė arba sintetinė) arba mišri. Pluoštinė sudėtis: vilna, medvilnė, viskozė, poliamidinis pluoštas, poliakrilnitrilinis pluoštas, polipropileninis pluoštas, poliesterinis pluoštas, mišri ar kt. Siūlų struktūra. Siūlų savybės: sukrumas ir jo kryptis, ilginis tankis, stiprumas, gijų skaičius, tūsumas ir kt. Audinio savybės: siūlų

		pluoštinė sudėtis, pynimas, paviršinis tankis, forma, ilgis, plotis, storis, spalvinis raportas, rašto raportas, įtemptumas, pūko aukštis ir kt.
	Nustatyti rankomis austo audinio defektus.	Audinių defektai. Audinių defektų eliminavimas. Audinių defektų dokumentavimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Europos Parlamento ir Tarybos 2006 m. gruodžio 18 d. rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų (2006/962/EB) (toliau – Rekomendacija dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų). Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti pagrindinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 30 mokymosi kreditų.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą arba darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

2. Kvalifikacijos pavadinimas: Mezgėjas, LTKS III

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: tekstilės gaminių mezgimas. Veiklos uždaviniai: 1) megzti tekstilės gaminius; 2) kontroliuoti megztų tekstilės gaminių kokybę. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygelę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: mezgimo mašina ir kita mezgimui naudojama įranga. Papildoma informacija: mezgėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: darbštumas, atsakingumas,
--	--

	tikslumas, pastabumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti mezgimo įmonėse mezgėjais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Mėgimas (LTKS III)	Paruošti mezgimo mašiną darbui.	Mėgimo mašinos rodiklių nustatymas mechaniniu arba elektroniniu būdu, siūlų ričių sustatymas į rityną ir kt. Siūlų rityno papildymas.
	Mėgti tekstilės gaminius mezgimo mašina.	Mėgimo būdai: skersinis, metmeninis ir erdvinis mezgimas. Skersinio mezgimo gaminiai: kuponai, plokščiosios medžiagos, kojinės, besiūliai gaminiai ir kt. Metmeninio mezgimo gaminiai: nėriniai, tiuliai ir kt. Pynimas. Mėgimo tankumas. Mėgimo defektai: adatos pėdsakas, banguotumas, eilučių perkrypa, įstrižumas, iširusios kilpos, įtemptas siūlas, juostuotumas, nuokrita, paklydęs siūlas, paleista kilpa, pažeistas siūlas, perplėša, plonmena, praleista kilpa, raukšlės juosta, skylutė, spurguotumas, stormena ir kt. Smulkių mezgimo defektų eliminavimas. Pluoštinė sudėtis: vilna, medvilnė, viskozė, poliamidinis pluoštas, poliakrilnitrilinis pluoštas, polipropileninis pluoštas, poliesterinis pluoštas, mišri ar kt. Siūlų struktūra. Siūlų savybės: sukrumas ir jo kryptis, ilginis tankis, stiprumas, įtempis, tūsumas ir kt.
Mėgtų tekstilės gaminių kokybės kontrolė (LTKS III)	Nustatyti mėgtų tekstilės gaminių defektus.	Mėgto tekstilės gaminio savybės: spalva, plotis, ilgis, masė, storis, tūsumas, stiprumas ir kt. Skersinio, metmeninio, erdvinio mezgimo gaminių kokybės reikalavimai, defektų nustatymas. Mėgtų tekstilės gaminių defektų dokumentavimas.
	Tvarkyti tekstilės gaminių apskaitą.	Gaminių ženklavimas. Etiketės. Informaciniai ženklai ir jų reikšmė. Nuorodos vartotojui.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	

<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti pagrindinį išsilavinimą.
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 30 mokymosi kreditų.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

3. Kvalifikacijos pavadinimas: Neaustinių medžiagų gamybos operatorius, LTKS III

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: neaustinių medžiagų gamyba. Veiklos uždaviniai: 1) suformuoti neaustinių medžiagų kloadą; 2) sujungti neaustinių medžiagų kloadą; 3) apdirbti neaustinių medžiagų kloadą; 4) tvarkyti neaustinių medžiagų defektų apskaitą. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kloado formavimo, kloado sujungimo, kloado apdirbimo ir kita technologinėse neaustinių medžiagų gamybos operacijose naudojama įranga. Papildoma informacija: neaustinių medžiagų gamybos operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: kruopštumas, atsakingumas, savarankiškumas, dėmesio koncentracija. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti neaustinių medžiagų gamybos įmonėse neaustinių medžiagų gamybos operatoriais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Neaustinių medžiagų kloado formavimas (LTKS III)	Paruošti įrangą neaustinių medžiagų kloado formavimui.	Neaustinių medžiagų kloado formavimo įrangos paruošimas darbui, nustatant neaustinių medžiagų kloado formavimo įrangos rodiklius. Neaustinių medžiagų kloado

		formavimo įrangos tipai: sauso kledo pluošto formavimo įranga, šlapio kledo pluošto formavimo įranga, kledo formavimo tiesiogiai iš polimero įranga ir kt.
	Atlikti neaustinių medžiagų kledo formavimo technologines operacijas.	Kledo formavimo tiesiogiai iš polimero būdai: filjerinis kledo formavimas, lydymo ir pūtimo kledo formavimas ir kt. Kledo pluošto klostymo būdai: paralelinis klostymas, skersinis klostymas, klostymas atsitiktine tvarka ir kt. Neaustinių medžiagų žaliavos maišymas ir tiekimas kledo formavimo įrangai. Įvairaus ilgio ir diametro gijos.
Neaustinių medžiagų kledo sujungimas (LTKS III)	Paruošti įrangą neaustinių medžiagų kledo sujungimui.	Neaustinių medžiagų kledo sujungimo įrangos paruošimas darbui, nustatant neaustinių medžiagų kledo sujungimo įrangos rodiklius. Terminiam sujungimui naudojama įranga: įkaitinta kalandravimo įranga ir kt. Mechaniniam sujungimui naudojama įranga: sujungimo siūle įranga, smaigstymo adata įranga ir kt.
	Atlikti neaustinių medžiagų kledo sujungimo technologines operacijas.	Kledo sujungimo būdai: cheminis, terminis ir mechaninis. Chemikalai, naudojami cheminiam sujungimui. Įrangos rodikliai: kledo judėjimo greitis, temperatūra, tirpiklio tiekimas, smaigstymo adatomis nustatymai ir kt.
Neaustinių medžiagų kledo apdirbimas (LTKS III)	Paruošti įrangą neaustinių medžiagų kledo apdirbimui.	Neaustinių medžiagų kledo apdirbimo įrangos paruošimas darbui, nustatant neaustinių medžiagų kledo apdirbimo įrangos rodiklius.
	Atlikti neaustinių medžiagų kledo apdirbimo operacijas.	Kledo apdirbimo tipai: kledo pjaustymas, išilginimas, perlenkimas ir kt.
Neaustinių medžiagų kokybės kontrolė (LTKS III)	Nustatyti neaustinių medžiagų defektus.	Reikalavimai neaustinėms medžiagoms. Neaustinių medžiagų defektų nustatymas. Tipiniai defektai: nepastovus svoris, netinkamas kledo sujungimas, netinkamas kledo apdirbimas ir kt.
	Fiksuoti neaustinių medžiagų defektus dokumentuose.	Neaustinių medžiagų defektų dokumentavimas. Apskaita. Pagaminto produkto, turinčio defektus (neatitiktis), žymėjimas. Pagaminto produkto, turinčio defektus (neatitiktis) atskyrimas ir sandėliavimas neatitiktį zonoje.

<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti pagrindinį išsilavinimą.
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliuoju ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 30 mokymosi kreditų.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

4. Kvalifikacijos pavadinimas: Pynimo mašinų operatorius, LTKS III

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: pynimo mašinų priežiūra. Veiklos uždaviniai: 1) prižiūrėti pynimo mašinų darbą; 2) tvarkyti pintų gaminių apskaitą. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygelę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: pynimo mašina ir kita pynimui naudojama įranga. Papildoma informacija: pynimo mašinų operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: darbštumas, atsakingumas, tikslumas, pastabumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti pynimo įmonėse pynimo įrangos operatoriais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Pynimo mašinų priežiūra (LTKS III)	Paruošti pynimo mašiną darbui.	Pynimo mašinų paruošimas darbui: žaliavos ričių įstatymas, žaliavos įtemptumo nustatymas ir kt. Pynimo greičio nustatymas.

	Prižiūrėti pynimo mašinų darbą.	Pynimo tipai: plokščiasis ir apskritasis. Gaminio galo pritvirtinimas prie ritinio arba įstatymas į surinkimo talpą. Perteklinės gaminio ar vijų medžiagos nukirpimas. Žaliavos savybės: sukrumas ir jo kryptis, ilginis tankis, vijų žingsnis, vijų skaičius, stiprumas ir kt. Žaliavos tiekimo trikdžiai: vijų nutrūkimas, neteisingas vijų pririšimas ir kt. Smulkių žaliavos tiekimo trikdžių eliminavimas. Pintų gaminių defektai: nekokybiškas virvių sujungimas, nepastovus plotis, netinkamas storis, nepakankamas stiprumas ir kt. Smulkių pintų gaminių defektų eliminavimas. Ričių defektai: netaisyklingas kryžminis vijų išdėstymas, nepastovus vijų plotis, blogai surišti ar nesurišti mazgai ir kt. Smulkių ričių defektų eliminavimas.
Pintų gaminių kokybės kontrolė (LTKS III)	Nustatyti pintų gaminių defektus.	Pintų gaminių defektai: nekokybiškas virvių sujungimas, nepastovus plotis, netinkamas storis, nepakankamas stiprumas ir kt. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos ir darbo higienos reikalavimai bei technologinės įrenginių priežiūros taisyklės.
	Tvarkyti pintų gaminių apskaitą.	Pintų gaminių defektų dokumentavimas. Apskaita.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti pagrindinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 30 mokymosi kreditų.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas	

	Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

5. Kvalifikacijos pavadinimas: Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybos operatorius, LTKS III

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamyba. Veiklos uždaviniai: 1) formuoti techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnį; 2) sujungti techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnį; 3) apdirbti techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnį; 4) kontroliuoti techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų kokybę. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: sluoksnio formavimo, sujungimo, apdirbimo ir kita technologinėse techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybos operacijose naudojama įranga. Papildoma informacija: techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybos operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: kruopštumas, atsakingumas, savarankiškumas, dėmesio koncentracija. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybos įmonėse gamybos operatoriais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio formavimas (LTKS III)	Parinkti žaliavas techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybai pagal technologijos korteles.	Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybai naudojami siūlai (stiklo pluošto siūlai, anglies pluošto siūlai, poliesterio siūlai), jų kilmė, charakteristikos. Žaliavų kokybės rodikliai ir būdai kokybei įvertinti, žaliavų defektų fiksavimas dokumentuose. Žaliavų kiekio apskaičiavimas.
	Paruošti įrangą techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio formavimui.	Įrangos techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio formavimui paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Įrangos klasifikavimas pagal gaminamos techninės medžiagos plotį, sluoksnių skaičių ir kryptį, pagalbinę

		technologinė įranga ir įrankiai, įrangos sudedamosios dalys. Siūlų įtempėjų, keraminių akučių, šukų ir ritinėlių, skietų techninių parametrų nustatymai. Skietų parinkimas ir taisyklingas pakeitimas. Siūlų vėrimas į stakles.
	Atlikti techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio formavimo technologines operacijas.	Staklių paleidimas sluoksnių formavimui, klotuvų valymas, lentynų papildymas žaliavomis, sunaudotų technologinių medžiagų registravimas. Techninių medžiagų sluoksnio formavimo žaliavų defektų nustatymas ir jų pašalinimas. Techninių medžiagų sluoksnio formavimo įrangos gedimų nustatymas ir jų pašalinimas, įrangos techninė profilaktika.
Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio sujungimas (LTKS III)	Paruošti įrangą techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio sujungimui.	Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio mechaninio sujungimo technologinis procesas. Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio mechaninio sujungimo įranga, sujungimo siūlų paruošimo įranga, sujungimo įrangos elementų tarpusavio sąveikos nustatymas ir reguliavimas, sujungimo įrangos elementų keitimas. Sujungimo įrangos gedimų nustatymas.
	Atlikti techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio sujungimo technologines operacijas.	Pluošto sujungimo techniniai rodikliai (sujungimo raštas, dygsnio ilgis, sujungimo siūlų įtempimas, staklių greitis (dygsnių skaičius per minutę), spalvoti sujungimo siūlai, jų skaičius ir pozicija). Pluošto sluoksnių sujungimo įrangos techninių rodiklių nustatymas. Techninės priemonės ir pagalbinių įrankių naudojami pluoštų sluoksnio sujungimo darbų metu. Pluoštų sluoksnio sujungimo įrangos technologinių procesų darbų saugos instrukcijos. Sujungimo siūlų suvėrimas į šaudykles (nutrūkusio siūlo sujungimo technologija, siūlo įvėrimas, esant vienai šaudyklei, siūlo įvėrimas, esant dvejoms šaudyklėms). Sujungimo siūlų ašies keitimas, siūlų ašies paruošimas darbui. Technologinių operacijų atnaujinimas, iš naujo suvėrus siūlus. Defektų nustatymas ir šalinimas.

Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio apdirbimas (LTKS III)	Paruošti įrangą techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio apdirbimui.	Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų apdirbimo įranga ir jos sudedamosios dalys (viršutiniai, apatiniai peiliai, pjūvio davikliai, atraižų siurbliai, nusiurbimo davikliai, rulonų pjaustymo mašinos). Techninės medžiagos iš stiklo ar anglies pluoštų sluoksnio pjovimo staklių apatinių peilių keitimas arba valymas, peilių reguliavimas pagal techninės medžiagos plotį, sluoksnio pjovimo staklių pjūvio daviklių reguliavimas.
	Atlikti techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio apdirbimo technologines operacijas.	Sluoksnio apdirbimo technologinės operacijos: sluoksnio pjaustymas, pluoštų sluoksnio vyniojimas. Techninių medžiagų iš stiklo ar anglies pluoštų sluoksnio pjaustymo ir vyniojimo įrangos smulkių gedimų nustatymas ir šalinimas. Atliekų rūšiavimas ir tvarkymas.
Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų kokybės kontrolė (LTKS III)	Šalinti nustatytus techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų defektus.	Reikalavimai techninėms medžiagoms iš stiklo ir anglies pluoštų ir jų gamybos procesams. Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų defektų nustatymas. Tipiniai defektai. Defektų šalinimas techninėse medžiagose gamybos metu ir pabaigus gamybą. Defektų priežasčių šalinimas.
	Fiksuoti techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų defektus dokumentuose.	Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų defektų dokumentavimas. Apskaita. Pagaminto produkto, turinčio defektus (neatitiktis), žymėjimas. Pagaminto produkto, turinčio defektus (neatitiktis) atskyrimas ir sandėliavimas neatitiktį zonoje.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti pagrindinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliuoju ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 30 mokymosi kreditų.	

<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

6. Kvalifikacijos pavadinimas: Tekstilės baigiamosios apdailos operatorius, LTKS III

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: mechaninė ir cheminė baigiamoji tekstilės apdaila. Veiklos uždaviniai: 1) atlikti audinių ir mezginių mechaninę baigiamąją apdailą; 2) atlikti audinių ir mezginių cheminę baigiamąją apdailą. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: šiaušimo mašina, plovimo mašina, kalandravimo mašina, vėlimo įranga, minkštinimo įranga, padengimo specialiomis dangomis įranga, lyginimo įranga, terminio fiksavimo įranga ir kita įvairi audinių ir mezginių apdailos įranga. Papildoma informacija: tekstilės baigiamosios apdailos operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: kruopštumas, atsakingumas, pareigingumas, savarankiškumas. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti audimo, verpimo, mezgimo, neaustinių medžiagų gamybos, pintų gaminių gamybos bei audinių ir mezginių apdailos įmonėse šiaušimo, vėlimo, kalandravimo, minkštinimo, plovimo, džiovavimo, padengimo specialiomis dangomis, lyginimo arba terminio fiksavimo įrangos operatoriais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Mechaninė baigiamoji audinių ir mezginių apdaila (LTKS III)	Šiaušti audinius ir mezginius.	Šiaušimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (audinio ar mezginio įtemptumas, judėjimo greitis ir kt.). Šiaušimo mašina ir susijusi šiaušimo įranga: būgnas, velenėlis ir kt. Pluoštinė sudėtis: vilna, medvilnė, viskozė, poliamidinis pluoštas,

		poliakrilnitrilinis pluoštas, polipropileninis pluoštas, poliesterinis pluoštas, mišri ar kt. Siūlų struktūra. Šiaušimo defektų nustatymas. Smulkių šiaušimo defektų šalinimas.
	Kalandruoti audinius ir mezginius.	Kalandravimo įrangos paruošimas darbui (viršutinio kalandravimo mašinos velenėlio pozicija, audinio ar mezginio įtemptumas, audinio ar mezginio judėjimo greitis ir kt.). Kalandravimo būdai: paprastasis kalandravimas, blizgesio kalandravimas, įspaudų kalandravimas, muaro kalandravimas ir kt. Kalandravimo defektai: purvinas audinys ar mezginy, dažų dryželiai, skylės ir kt. Smulkių kalandravimo defektų pašalinimas.
	Minkštinti audinius ir mezginius.	Minkštinimo įrangos paruošimas darbui. Audinio ar mezginio minkštumo įvertinimas. Audinio ar mezginio elastingumo įvertinimas. Minkštinimui naudojami fermentai ir chemikalai: nejoniniai minkštikliai (eteriai, poliglikolių esteriai, parafininės medžiagos ir kt.), katijoniniai minkštikliai (ketvirtinės amonio druskos), anijoniniai minkštikliai (anijoninės paviršinio aktyvumo medžiagos, aminoesteriai ir amidai) ir silikoniniai minkštikliai (polisiliksano dariniai). Minkštinimo defektų nustatymas. Smulkių minkštinimo defektų šalinimas.
	Džiovininti audinius ir mezginius.	Džiovyklės paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (cilindrų temperatūra, audinio ar mezginio judėjimo greitis ir kt.). Džiovinimo defektų nustatymas. Smulkių džiovinimo defektų šalinimas.
	Lyginti audinius ir mezginius.	Lyginimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (temperatūra, slėgis, presavimo laikas ir kt.). Lyginimo įrangos tipai: garinė ir hidraulinė įranga. Audinių ir mezginių sudrėkinimas, ištiesimas ir formos, tinkamos

		lyginimui, formavimas. Tikslus lyginamo audinio ar mezginio paguldymas ant lyginimo stalo. Tikslus lyginamo audinio ar mezginio įstatymas į tiekimo lyginimo įrangai mechanizmą. Lyginimo trikdžių nustatymas (netinkama temperatūra, netinkamas slėgis ir kt.). Smulkių lyginimo trikdžių šalinimas.
	Terminiškai fiksuoti audinius ir mezginius.	Terminio fiksavimo mašinos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (liepsnos intensyvumas, siūlų, audinio ar mezginio judėjimo greitis, atstumas iki degiklių, liepsnos plotis ir kt.). Terminio fiksavimo mašinų tipai: plokštelinės terminio fiksavimo mašinos, cilindrinės terminio fiksavimo mašinos, dujinės terminio fiksavimo mašinos ir kt.
	Kontroliuoti audinių ir mezginių terminio fiksavimo kokybę.	Terminio fiksavimo kokybės testai: gaminio temperatūra po terminio fiksavimo, plaukuotumo įvertinimas, pūkuotumo įvertinimas ir kt. Terminio fiksavimo proceso trikdžiai (netinkamas arba netolygus liepsnos intensyvumas, netinkamas arba staigiai pasikeitęs gaminio judėjimo greitis, netinkamas arba staigiai pasikeitęs gaminio įtemptumas, netinkamas arba netolygus atstumas tarp gaminio ir degiklių, per didelė gaminio drėgmė, netolygi gaminio drėgmė ir kt.). Smulkių terminio fiksavimo proceso trikdžių šalinimas. Terminio fiksavimo defektai: neužbaigtas terminis fiksavimas, netolygus terminis fiksavimas, horizontalios ar vertikalios terminio fiksavimo juostos, susvilimas ar kt. Terminio fiksavimo defektų šalinimas.
Cheminė audinių ir mezginių baigiamoji apdaila (LTKS III)	Velti audinius ir mezginius.	Vėlimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (audinio ar mezginio įtemptumas, judėjimo greitis ir kt.). Vėlimo defektų nustatymas. Smulkių vėlimo defektų šalinimas.
	Plauti audinius ir mezginius.	Plovimo mašinos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Plovimui naudojami chemikalai: plovikliai,

		šarmų tirpalai, organiniai tirpikliai ir kt. Audinio ar mezginio veleno įstatymas į plovimą mašiną. Tinkamo plovimo chemikalų dozavimo užtikrinimas. Skirtingų tipų audinių ir mezginių atsparumas druskų, riebalų, vaško, verpimo emulsijos, glito, purvo ir tepalo dėmių šalinimui. Plovimo defektų nustatymas. Smulkių plovimo defektų šalinimas.
	Padengti audinius ir mezginius specialiomis dangomis.	Padengimo specialiomis dangomis įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (atskirų įrangos elementų pozicija, aukštis, kaitinimo ir šaldymo elementų temperatūra, transporterio judėjimo greitis ir kryptis, ir kt.). Padengimo specialiomis dangomis tipai: antipirininė apdaila, hidrofobinė apdaila, atsparumo tepalams apdaila, neglamžomoji apdaila, nesivėlimo apdaila, netraukumo apdaila, biocidinė apdaila ir kt. Tinkamos chemikalų tirpalų koncentracijos palaikymas. Padengimo specialiomis dangomis defektų nustatymas. Smulkių padengimo specialiomis dangomis defektų šalinimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti pagrindinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 30 mokymosi kreditų.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	

<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.
---	------------

7. Kvalifikacijos pavadinimas: Verpėjas, LTKS III

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: verpalų gamyba iš pluošto. Veiklos uždaviniai: 1) paruošti pluoštą karšti; 2) karšti pluoštą; 3) pratempti pluoštą; 4) gaminti pusverpalius; 5) verpti siūlus; 6) pervyti siūlus. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kudentuvė, maišytuvė, įriebinimo įrenginiai, karštuvai, šukuotuvai, temptuvai, pusverpė, verptuvai, pervijimo mašina, vijimo į sruogas mašina ir kita technologinėse verpimo operacijose naudojama įranga. Papildoma informacija: verpėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti verpimo įmonėse verpėjais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Pluošto paruošimas verpti (LTKS III)	Kedenti ir maišyti pluoštą.	Kudentuvės ir maišytuvės paruošimas darbui, nustatant kudentuvės ir maišytuvės rodiklius. Kudentuvė ir susijusi kedenimo bei maišymo įranga: valytuvės, dulkintuvės, pakopinis pluoštintuvas, mišinio aruodas, transporteris, maišymo tiektuvė, daugiakamerinė maišytuvė ir kt. Kedenimo ir maišymo defektų nustatymas. Smulkių kedenimo ir maišymo defektų šalinimas. Pluoštų savybės: tankis, svoris, drėgnumas, priemaišų kiekis, spalva ir kt. Sluoksnos savybės: sukrumas ir jo kryptis, ilginis tankis, plaukelių skaičius, stiprumas ir kt.
	Įriebinti pluoštą.	Įriebinimo įrenginių paruošimas darbui, nustatant įrenginių rodiklius. Spalvoto pluošto įriebinimo mišinio paruošimas. Įriebinimo įrenginiai ir susijusi įriebinimo įranga: tiektuvė, alyvos ir vandens konteineriai, įriebinimo mišinio rezervuaras, išpurškimo kamera ir kt. Pluošto permetimas iš vieno aruodo į kitą.

		Balto ir spalvoto pluošto įriebinimo skirtumai. Įriebinimo ir presavimo defektų nustatymas. Smulkių įriebinimo ir presavimo defektų šalinimas.
	Karšti pluoštą.	Karštuvų paruošimas darbui, nustatant įrenginių rodiklius. Karštuvai ir susijusi karšimo įranga: priekarštuviai, karšimo atliekų sistema, greituolis, žaliavų maišymo sistema, kočiojimo rankovė, dirbtuvas, priimtuvas, transporteris, karšinio klostytuvas, pluošto nuėmimo šukos ir jų reduktorius, galastuvas, kardajuostės, oro filtravimo sistema ir kt. Karšimo defektai: netinkama spalva, netinkamas karšinio vijimas, karšinio nutrūkimas ir kt. Smulkių karšimo defektų šalinimas.
	Pratempti pluoštą.	Temptuvės paruošimas darbui, nustatant temptuvės rodiklius. Temptuvė ir susijusi tempimo įranga: tiekimo mechanizmas, pratempimo mechanizmas, sluoksnelės gaudytuvas, susukimo ir suvyniojimo mechanizmas ir kt. Tinkamos sluoksnos pratampos užtikrinimas, parenkant pratampos ir sukrumo dantračius. Tempimo įrangos rodiklių korekcijų apskaičiavimas pagal sluoksnos tankį. Tempimo defektai: nutrūkimai, išplatėjimai, susiaurėjimai, susipainiojimai ir neteisingi sudūrimai) ir jų nustatymas. Smulkių tempimo defektų šalinimas.
Pusverpalių gamyba (LTKS III)	Gaminti pusverpalius.	Pusverpės paruošimas darbui, nustatant pusverpės rodiklius. Pusverpė ir susijusi pusverpalių gamybos įranga: tiekimo mechanizmas, sluoksnelės gaudytuvas, susukimo ir suvyniojimo mechanizmas, temptuvai, sparnas, skriejikas ir kt. Ričių dydžių reguliavimas ir ričių keitimas.
	Kontroliuoti pusverpalių kokybę.	Pusverpalių defektai: pusverpalių nutrūkimas, netolygumai (išplatėjimai ir susiaurėjimai), susipainiojimai, neteisingi sudūrimai, nešvarumai, netinkama ričių išvaizda ir kt.

		Pusverpalių defektų dokumentavimas. Smulkių pusverpalių defektų šalinimas.
Verpalų verpimas (LTKS III)	Verpti verpalus.	Verptuvo paruošimas darbui, nustatant verptuvo rodiklius. Verptuvas ir susijusi verpimo įranga: mišinio aruodas, transporteris, maišymo tiektuvė, pakopinis dulintuvas ir kt.
	Kontroliuoti verpimo kokybę.	Verpalų defektai: netinkamas ilginis tankis, nepratampa, gumbas, įverptas pūkas, spurguotumas, netinkamas sukrumas, nepakankamas švaros lygis, netinkama ričių išvaizda ir kt. Verpalų defektų dokumentavimas. Smulkių verpalų defektų šalinimas. Verpimo proceso trikdžiai: neteisingas verpalų įtempimas, kliūtys verpalų judėjimo kelyje ir kt. Smulkių verpimo trikdžių šalinimas. Gamybinių nuostolių minimizavimas, pasveriant pusverpalius ir apskaičiuojant, kiek verpalų turi patekti į kiekvieną ritę. Prispaudimo velėnėlių užtaisymas. Šeivų verptuvuose keitimas.
Siūlų pervijimas (LTKS III)	Pervyti siūlus.	Pervijimo mašinos paruošimas darbui, nustatant pervijimo mašinos rodiklius. Šeivų pakrovimas ir tuščių šeivų pakeitimas pilnomis. Pilnų ričių iškrovimas. Siūlų įtemptumo lygio ir vijimo greičio reguliavimas.
	Kontroliuoti siūlų pervijimo kokybę.	Pervijimo defektai: netinkamas ilginis tankis, netinkamas sukrumas, nepakankamas švaros lygis, netinkama ričių išvaizda ir kt. Siūlų pervijimo defektų dokumentavimas. Smulkių pervijimo defektų šalinimas.
<i>Specializacijos kvalifikacijos vienetas (nurodant jo lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Papildomi verpalų gamybos darbai (LTKS III)	Šukuoti pluoštą.	Šukuotuvės paruošimas darbui, nustatant šukuotuvės rodiklius. Šukavimo defektų nustatymas. Smulkių šukavimo defektų šalinimas. Teisingo ir pastovaus pluošto tiekimo greičio užtikrinimas.
	Vyti verpalus į sruogas.	Verpalų vijimo į sruogas mašinos paruošimas darbui, nustatant verpalų vijimo į sruogas mašinos rodiklius. Verpalų vijimo į sruogas defektai: netinkamas ilginis tankis, netinkamas

		sukrumas, nepakankamas švaros lygis ir kt. Smulkių vijimo į sruogas defektų šalinimas. Sruogų perrišimo būdai.
Rankinis verpimas (LTKS III)	Verpti varpsteliu arba rateliu.	Rankinio verpimo procesai. Verpalai, jų rūšys.
	Kontroliuoti verpimo kokybę.	Verpimo proceso trikdžiai: neteisingas verpalų įtempimas, kliūtys verpalų judėjimo kelyje ir kt. Smulkių verpimo trikdžių šalinimas. Verpalų defektai, jų šalinimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti pagrindinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 30 mokymosi kreditų.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

8. Kvalifikacijos pavadinimas: Tekstilės paruošiamosios apdailos, dažymo ir marginimo operatorius, LTKS IV

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: audinių ir mezginių balinimas, plovimas, vilnos karbonizavimas bei audinių ir mezginių dažymas ir marginimas. Veiklos uždaviniai: 1) balinti audinius ir mezginius; 2) plauti audinius ir mezginius; 3) karbonizuoti vilną; 4) dažyti audinius ir mezginius, 5) dažyti siūlus; 6) marginti audinius ir mezginius. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: audinių ir mezginių balinimo įranga, audinių
--	---

	ir mezginių plovimo mašina, vilnos karbonizavimo įranga, audinių ir mezginių dažymo įranga, slėginiai siūlų dažymo katilai, siūlų džiovinimo katilai ir audinių bei mezginių marginimo įranga ir susiję įrankiai. Papildoma informacija: tekstilės paruošiamosios apdailos, dažymo ir marginimo operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: darbštumas, atsakingumas, tikslumas, pastabumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti audimo, verpimo, mezgimo, neaustinių medžiagų gamybos, pintų gaminių gamybos bei audinių ir mezginių apdailos įmonėse balinimo, plovimo, vilnos karbonizavimo, dažymo arba marginimo įrangos operatoriais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Paruošiamoji apdaila (LTKS IV)	Paruošti balinimui įrangą, audinius ir mezginius.	Balinimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Audinių ir mezginių paruošimas balinimui, juos rūšiuojant ir išdėstant pagal reikalavimus. Tinkamos balinimo tirpalo cheminės sudėties užtikrinimas, keičiant vandens, šarmo / rūgšties, ploviklių ar kitų chemikalų kiekio santykį.
	Balinti audinius ir mezginius.	Balinimui naudojamos medžiagos: natrio hipochloritas, vandenilio peroksidas ir specialiosios balinimo priemonės. Automatizuoti audinių ir mezginių balinimo būdai. Balinimas prieš skalbimą, skalbimo metu arba po skalbimo. Balinimo rodikliai: vandens temperatūra, audinio ar mezginio įtemptumas, audinio ar mezginio judėjimo greitis ir kt. Balinimo defektų nustatymas. Smulkių balinimo defektų šalinimas. Išbalintų audinių ir mezginių iškrovimas.
	Plauti audinius ir mezginius prieš jų dažymą ar marginimą.	Plovimo mašinos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Pagrindiniai plovimui naudojami chemikalai: plovikliai, šarmų tirpalai, organiniai tirpikliai ir kt. Tinkamo plovimo chemikalų dozavimo užtikrinimas. Audinio ar mezginio veleno įstatymas į plovimą mašiną. Plovimo defektų nustatymas. Smulkių plovimo defektų šalinimas. Skirtingų

		tipų audinių ir mezginių atsparumas druskų, riebalų, vaško, verpimo emulsijos, glito, purvo ir tepalo dėmių šalinimui.
	Karbonizuoti vilną.	Karbonizavimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Karbonizavimo ir susijusi įranga: transporteris, džiovintuvas, maišytuvas ir kt. Karbonizavimo defektai (netinkamas vandens lygis, netinkama temperatūra, netinkamas vilnos judėjimo greitis ir kt.) ir jų nustatymas. Smulkių karbonizavimo defektų šalinimas.
Audinių ir mezginių dažymas (LTKS IV)	Paruošti dažymui rangą, audinius ir mezginius.	Audinių ir mezginių paruošimas dažymo darbams, juos rūšiuojant, išdėstant pagal reikalavimus, patikrinant, ar gaminyje atitinka nurodytus rodiklius (numeris, artikulė, spalva ir kt.), ir esant poreikiui susiuvant. Audinių ir mezginių dažymo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Bandomieji dažymai. Dažymo chemikalai: halogenintieji nešikliai, azodažikliai, CMR dažikliai, kandikiniai chromo junginių dažikliai ir kt. Pagalbinės dažymo medžiagos: šarmas, druskos, redukuojančiosios ir oksiduojančiosios medžiagos, dispergatoriai, lygikliai ir kt.
	Dažyti audinius ir mezginius.	Dažymo būdai: periodinis dažymas, tolydinis ir pusiau tolydinis dažymas. Tirpalo druskos koncentracijos ir pH lygio matavimas bei, esant poreikiui, keitimas. Audinio ar mezginio judėjimo kelias. Dažymo temperatūra ir slėgis. Dažymo chemikalų ir pagalbinių medžiagų dozavimo intervalai. Vandens filtravimo ir minkštinimo įrenginių priežiūra. Suspausto oro kompresoriaus priežiūra. Dažymo defektai: mechaniniai pažeidimai, nelygus nudažymas, skirtingi atspalviai, įplyšimai, ištempimai ir kt. Smulkių dažymo defektų šalinimas. Nudažytų audinių ir mezginių iškrovimas. Tolygus nudažytų audinių ir mezginių perplovimas. Dažymo chemikalai:

		halogenintieji nešikliai, azodažikliai, CMR dažikliai, kandikiniai chromo junginių dažikliai ir kt. Pagalbinės dažymo medžiagos: šarmas, druskos, redukuojančiosios ir oksiduojančiosios medžiagos, dispergikliai, lygikliai ir kt.
Siūlų dažymas (LTKS IV)	Paruošti dažymui įrangą ir siūlus.	Siūlų dažymo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Bandomieji dažymai. Cheminių medžiagų ir dažų tirpalų poreikio apskaičiavimas pagal neto siūlų svorį. Siūlams dažyti naudojamų chemikalų paruošimas. Siūlų įkėlimas į dažymo katilą, naudojantis kranu.
	Dažyti siūlus.	Slėginiai siūlų dažymo katilai. Tirpalo druskos koncentracijos ir pH lygio matavimas bei, esant poreikiui, keitimas. Dažymo temperatūra ir slėgis. Dažymo chemikalų ir pagalbinių medžiagų dozavimo intervalas. Vandens filtravimo ir minkštinimo įrenginių priežiūra. Suspausto oro kompresoriaus priežiūra. Nepertraukiamo siūlų dažymo užtikrinimas. Nudažytų siūlų perkėlimas į džiovinimo katilą, naudojantis kranu. Dažymo defektai: nelygus nudažymas, skirtingi atspalviai ir kt. Smulkių dažymo defektų šalinimas.
	Džiovinti siūlus.	Siūlų džiovinimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Išdžiovintų siūlų iškrovimas, naudojantis kranu.
Audinių ir mezginių marginimas (LTKS IV)	Paruošti marginimui įrangą, audinius ir mezginius.	Marginimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Papildomi marginimo įrankiai: brauklės, peiliai, maišytuvai, liniuotės, šablonų valymo įranga, aukšto slėgio žarna, džiovintuvai ir kt. Šablonų formos: tinkliniai plokštieji ir cilindriniai. Šablonų rėmo medžiagos: medis, plienas, aliuminis ir kt. Audinių ir mezginių paruošimas marginimo darbams, juos rūšiuojant, išdėstant pagal reikalavimus ir patikrinant, ar gaminys atitinka nurodytus rodiklius (numeris, artikulė, spalva ir kt.). Parengiamieji marginimo šablono

		darbai: nuriebinimas, nuplovimas, išdžiovinimas, ištempimas emulsija ir kt. Bandomieji marginimai.
	Margininti audinius ir mezginius.	Marginimo būdai: tiesioginis marginimas, ėsdinimas, rezervinis marginimas ir termomarginimas. Marginimo defektai: netolygus marginimas, neteisingai ištemptas šablonas, neteisinga dažų spalva, netinkamas marginimo pastos kiekis, netinkamai paruošta marginimo pasta ir kt. Smulkių marginimo defektų šalinimas. Išmargintų audinių ir mezginių iškrovimas bei perdavimas kitai gamybinio proceso grandžiai.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 60 mokymosi kreditų.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

9. Kvalifikacijos pavadinimas: Audimo meistras, LTKS V

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: audimo darbų organizavimas ir priežiūra. Veiklos uždaviniai: 1) sudaryti gamybos grafikus; 2) paskirstyti darbus darbuotojams, kontroliuoti jų darbo kokybę; 3) paruošti audimo įrangą darbui, prižiūrėti ją ir nustatyti gedimus. Darbo sąlygos: veikla dažniausiai susijusi su gamybinių procesų organizavimu, dirbama uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę
--	--

	arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, apmetimo mašina, glitavimo įranga, audimo staklės ir kita technologinėse audimo operacijose naudojama įranga. Papildoma informacija: audimo meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: gebėjimas organizuoti, darbštumas, atsakingumas, tikslumas ir gebėjimas bendrauti. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti audimo įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Audėjų darbo organizavimas ir darbuotojų mokymas (LTKS V)	Organizuoti ir prižiūrėti žemesnės kvalifikacijos audėjų darbą.	Savo ir pavaldžių darbuotojų darbo planavimas, darbų paskirstymas, atsižvelgiant į gamybos pajėgumus, darbo našumą ir finansines sąnaudas. Darbo grafikų sudarymas, dokumentavimas. Audėjų darbo vertinimas (klaidų dažnumas, siūlų nuostoliai, triukšmo lygis, vibracijos lygis ir kt.). Gamybinių audimo grafikų įgyvendinimo užtikrinimas.
	Mokyti žemesnės kvalifikacijos audėjus ir vertinti jų kompetencijas.	Įvadinio žemesnės kvalifikacijos audėjų mokymo organizavimas ir vykdymas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas, tęstinio darbuotojų mokymo organizavimas ir vykdymas. Žemesnės kvalifikacijos audėjų kompetencijų vertinimas.
Technologinių audimo operacijų priežiūra (LTKS V)	Organizuoti audimo įrangos paruošimą darbui.	Audimo įrangos paruošimo procesai. Audimo įranga: apmetimo mašina, glitavimo įranga, audimo staklės ir kt. Audimo staklių tipai: šaudyklinės ir bešaudyklinės (pneumatinės, iešminės, hidraulinės ir sviediklinės), žakardinės ir ne žakardinės. Siūlų įtemptumo apmetimo mašinoje nustatymas.
	Kontroliuoti technologinių audimo operacijų atlikimo kokybę.	Ričių defektų nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir šalinimas. Tipiniai defektai: netaisyklingas kryžminis vijų išdėstymas, nepastovus siūlų plotis, nesusukti siūlai, blogai surišti ar nesurišti mazgai ir kt. Siūlų tiekimo apmetimo mašinai trikdžių nustatymas, trikdžių priežasčių nustatymas ir šalinimas. Tikėtini trikdžiai: siūlų nutrūkimas, neteisingas siūlų pririšimas ir kt. Apmetimo defektų nustatymas,

		defektų priežasčių nustatymas ir šalinimas. Tipiniai defektai: nutrūkę siūlai, įsipjovę skietų tarpdančiai, įsipjovusios ar trūkstamos nytelės akutės, neteisingas apmetimo cilindriškumas, neteisingas metimo plotis, neteisingas suvyniojimo tankis ir kt. Glitavimo defektų nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir šalinimas. Tipiniai defektai: nepakankamas glito kiekis, nepastovus glito tiekimas, nutrūkę siūlai ir kt. Suvėrimo defektų nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir šalinimas. Tipiniai defektai: laisvi, nutrūkę ar neįverti į nyteles siūlai, tušti skieto dantukai ir kt. Audimo trikdžių nustatymas, trikdžių priežasčių nustatymas ir šalinimas. Tikėtini trikdžiai: metmenų veleno laisvumas arba įtemptumas, susikryžiaavę ritės, užstrigusios ritės, pakrautos neteisingos ritės ir kt. Audinio defektų nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir šalinimas. Tipiniai defektai: ataudų įstrižumas, audinio ardymo žymė, banguotas audinys, dvigubas ataudas, įtemptas ataudas, kraštas arba metmuo, kilpotas ataudas arba kraštas, laisvas ataudas, metmenų ruožai, nutrūkęs ataudas, panira, papyna, pynimo klaida, proreta, ripsas, skieto žymė ir kt. Audimo defektų ir trikdžių dokumentavimas.
	Prižiūrėti audimo įrangą.	Prevencinių audimo įrangos (audimo staklių, apmetimo mašinos, glitavimo įrangos ir kt.) priežiūros priemonių taikymas. Audimo staklių tipai: šaudyklinės ir bešaudyklės (pneumatinės, iešminės, hidraulinės ir sviediklinės), žakardinės ir ne žakardinės. Poreikio pakeisti susidėvėjusius krumpliaračius, grandines ir kitas detales nustatymas ir šių detalių pakeitimo organizavimas.
	Identifikuoti audimo įrangos gedimus ir spręsti dėl tolesnio jos	Audimo įrangos gedimo požymiai: gaminys neatitinka kokybinių reikalavimų, įranga skleidžia

	naudojimo.	netipinius garsus, vyksta pasikartojantys gedimai (pvz., siūlų nutrūkimas) ir kt. Vizualinis įrangos patikrinimas ir akivaizdžių gedimų nustatymas. Sprendimų dėl tolesnio įrangos naudojimo priėmimas (atsisakyti įrangos, pakeisti įrangos nustatymus, koreguoti įrangos eksploatavimą, pritaikyti laikiną pataisymą, perduoti įrangą tekstilės mechanikui ar kt.). Įrangos gedimų dokumentavimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą, LTKS IV lygio audėjo kvalifikaciją ir turėti 3 metų profesinės veiklos tekstilės gaminių gamybos srityje patirties.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal švietimo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

10. Kvalifikacijos pavadinimas: Mezgimo meistras, LTKS V

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: mezgimo darbų organizavimas ir priežiūra. Veiklos uždaviniai: 1) sudaryti gamybinius grafikus; 2) paskirstyti darbus darbuotojams, kontroliuoti jų darbo kokybę; 3) paruošti darbui mezgimo įrangą, prižiūrėti ją ir nustatyti gedimus. Darbo sąlygos: veikla susijusi su gamybinių procesų organizavimu, dirbama uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą.
--	---

	Darbo priemonės: kompiuteris, mezgimo mašina ir kita mezgimui naudojama įranga. Papildoma informacija: mezgimo meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: gebėjimas organizuoti, darbštumas, atsakingumas, tikslumas ir gebėjimas bendrauti. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti mezgimo įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Mezgėjų darbo organizavimas ir darbuotojų mokymas (LTKS V)	Organizuoti ir prižiūrėti žemesnės kvalifikacijos mezgėjų darbą.	Savo ir pavaldžių darbuotojų darbo planavimas, darbų paskirstymas, atsižvelgiant į gamybos pajėgumus, darbo našumą ir finansines sąnaudas. Darbo grafikų sudarymas, dokumentavimas. Mezgėjų darbo vertinimas (klaidų dažnumas, siūlų nuostoliai, triukšmo lygis, vibracijos lygis ir kt.). Gamybinių mezgimo grafikų įgyvendinimo užtikrinimas.
	Mokyti žemesnės kvalifikacijos mezgėjus ir vertinti jų kompetencijas.	Įvadinio žemesnės kvalifikacijos mezgėjų mokymo organizavimas ir vykdymas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas, tęstinio darbuotojų mokymo organizavimas ir vykdymas. Žemesnės kvalifikacijos mezgėjų kompetencijų vertinimas.
Technologinių mezgimo operacijų priežiūra (LTKS V)	Organizuoti mezgimo mašinų paruošimą darbui.	Mezgimo mašinų paruošimo procesai. Mezgimo mašinų tipai skersinio mezgimo atveju: apskritojo, plokščiojo tipo mašinos. Mezgimo mašinų tipai metmeninio mezgimo atveju: krošetinės, trikotinės, Rašel tipo mašinos. Mezgimo tipai: skersinis, metmeninis ir erdvinis.
	Kontroliuoti mezgimo kokybę.	Ričių defektų nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir šalinimas. Tipiniai defektai: netaisyklingas kryžminis vijų išdėstymas, nesusukti siūlai ir kt. Mezgimo defektų nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir šalinimas. Tipiniai defektai: adatos pėdsakas, banguotumas, eilučių perkrypa, įstrižumas, iširusios kilpos, įtemptas siūlas, juostuotumas, nuokrita, paklydęs siūlas, paleista kilpa, pažeistas siūlas, perplėša, plonmena,

		praleista kilpa, raukšlės juosta, skylutė, spurguotumas, stormena ir kt. Ričių ir mezgimo defektų dokumentavimas.
	Prižiūrėti mezgimo mašinas.	Prevencinių mezgimo mašinų priežiūros priemonių taikymas. Poreikio pakeisti susidėvėjusius krumpliaračius, grandines ir kt. detales nustatymas ir šių detalių pakeitimo organizavimas.
	Identifikuoti mezgimo mašinų gedimus ir spręsti dėl tolesnio mašinų naudojimo.	Mezgimo mašinų gedimo požymiai: megztas tekstilės gaminyt neatitinka kokybės reikalavimų, įranga skleidžia netipinius garsus, vyksta pasikartojantys gedimai (pvz., siūlų nutrūkimas) ir kt. Vizualinis įrangos patikrinimas ir akivaizdžių gedimų nustatymas. Sprendimų dėl tolesnio įrangos naudojimo priėmimas (atsisakyti įrangos, pakeisti įrangos nustatymus, koreguoti įrangos eksploatavimą, pritaikyti laikiną pataisymą, perduoti įrangą mechanikui ar kt.). Įrangos gedimų dokumentavimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą, LTKS IV lygio mezgėjo kvalifikaciją ir turėti 3 metų profesinės veiklos tekstilės gaminių gamybos srityje patirties.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal švietimo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams</i>	Netaikoma.	

(jeigu taikoma)	
-----------------	--

11. Kvalifikacijos pavadinimas: Neaustinių medžiagų gamybos meistras, LTKS V

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: neaustinių medžiagų gamybos darbų organizavimas ir priežiūra. Veiklos uždaviniai: 1) sudaryti gamybinius grafikus; 2) paskirstyti darbus darbuotojams, kontroliuoti jų darbo kokybę; 3) paruošti darbui neaustinių medžiagų gamybos įrangą, prižiūrėti ją ir nustatyti gedimus. Darbo sąlygos: veikla susijusi gamybinių procesų organizavimu, dirbama uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, klodo formavimo įranga, klodo sujungimo įranga, klodo apdirbimo įranga ir kita technologinėse neaustinių medžiagų gamybos operacijose naudojama įranga. Papildoma informacija: neaustinių medžiagų gamybos meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: gebėjimas organizuoti, darbštumas, atsakingumas, tikslumas ir gebėjimas bendrauti. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti mezgimo įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Neaustinių medžiagų gamybos operatorių darbo organizavimas ir darbuotojų mokymas (LTKS V)	Organizuoti ir prižiūrėti žemesnės kvalifikacijos neaustinių medžiagų gamybos operatorių darbą.	Savo ir pavaldžių darbuotojų darbo planavimas, darbų paskirstymas, atsižvelgiant į gamybos pajėgumus, darbo našumą ir finansines sąnaudas. Darbo grafikų sudarymas, dokumentavimas. Neaustinių medžiagų gamybos įrangos operatorių darbo vertinimas (klaidų dažnumas, siūlų nuostoliai, triukšmo lygis, vibracijos lygis ir kt.). Gamybinių neaustinių medžiagų terminų įgyvendinimo užtikrinimas.
	Mokyti žemesnės kvalifikacijos neaustinių medžiagų gamybos įrangos operatorius ir vertinti jų kompetencijas.	Įvadinio žemesnės kvalifikacijos neaustinių medžiagų gamybos įrangos operatorių mokymo organizavimas ir vykdymas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas, tęstinio darbuotojų mokymo organizavimas ir vykdymas. Žemesnės kvalifikacijos neaustinių medžiagų gamybos įrangos

		operatorių kompetencijų vertinimas.
Technologinių neaustinių medžiagų gamybos operacijų priežiūra (LTKS V)	Organizuoti neaustinių medžiagų gamybos įrangos paruošimą darbui.	Neaustinių medžiagų gamybos įrangos paruošimo procesai. Klodo formavimo būdai: sausasis klodo pluošto formavimas, šlapiasis klodo pluošto formavimas, klodo formavimas tiesiogiai iš polimero ir kt. Klodo pluošto klostymo būdai: paralelinis klostymas, skersinis klostymas, klostymas atsitiktine tvarka ir kt. Klodo sujungimo būdai: cheminis, terminis ir mechaninis. Klodo apdirbimo būdai: klodo pjaustymas, išilginimas, perlenkimas ir kt.
	Kontroliuoti technologinių neaustinių medžiagų gamybos operacijų atlikimo kokybę.	Neaustinių medžiagų gamybos defektų nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir pašalinimas. Neaustinių medžiagų gamybos defektų dokumentavimas.
	Prižiūrėti neaustinių medžiagų gamybos įrangą.	Prevencinių neaustinių medžiagų gamybos įrangos priežiūros priemonių taikymas. Poreikio pakeisti susidėvėjusius krumpliaračius, grandines ir kt. detales nustatymas ir šių detalių pakeitimo organizavimas.
	Identifikuoti neaustinių medžiagų gamybos įrangos gedimus ir spręsti dėl tolesnio įrangos naudojimo.	Vizualinis įrangos patikrinimas ir akivaizdžių gedimų nustatymas. Sprendimo dėl tolesnio įrangos naudojimo priėmimas (atsisakyti įrangos, pakeisti įrangos nustatymus, koreguoti įrangos eksploatavimą, pritaikyti laikiną pataisymą, perduoti įrangą mechanikui ar kt.). Įrangos gedimų dokumentavimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą, LTKS IV lygio neaustinių medžiagų gamybos operatoriaus kvalifikaciją ir turėti 3 metų profesinės veiklos tekstilės gaminių gamybos srityje patirties.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal švietimo programą, neformalioju ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	

<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

12. Kvalifikacijos pavadinimas: Pynimo meistras, LTKS V

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: pynimo darbų organizavimas ir priežiūra. Veiklos uždaviniai: 1) sudaryti gamybinius grafikus; 2) paskirstyti darbus darbuotojams, kontroliuoti jų darbo kokybę; 3) paruošti darbui pynimo mašinas, prižiūrėti jas ir nustatyti gedimus. Darbo sąlygos: veikla susijusi gamybinių procesų organizavimu, dirbama uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, pynimo mašina ir kita pynimui naudojama įranga. Papildoma informacija: pynimo meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: gebėjimas organizuoti, darbštumas, atsakingumas, tikslumas ir gebėjimas bendrauti. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti pynimo įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Pynėjų darbo organizavimas ir darbuotojų mokymas (LTKS V)	Organizuoti ir prižiūrėti žemesnės kvalifikacijos pynėjų darbą.	Savo ir pavaldžių darbuotojų darbo planavimas, darbų paskirstymas, atsižvelgiant į gamybos pajėgumus, darbo našumą ir finansines sąnaudas. Darbo grafikų sudarymas, dokumentavimas. Pynėjų darbo vertinimas (klaidų dažnumas, siūlų nuostoliai, triukšmo lygis, vibracijos lygis ir kt.). Gamybinių pynimo grafikų įgyvendinimo užtikrinimas.

	Mokyti žemesnės kvalifikacijos pynėjus ir vertinti jų kompetencijas.	Įvadinio žemesnės kvalifikacijos pynėjų mokymo organizavimas ir vykdymas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas, tęstinio darbuotojų mokymo organizavimas ir vykdymas. Žemesnės kvalifikacijos pynėjų kompetencijų vertinimas.
Technologinių pynimo operacijų priežiūra (LTKS V)	Organizuoti pynimo mašinų paruošimą darbui.	Pynimo mašinų paruošimo procesai. Pynimo tipai: plokščiasis ir apskritasis. Gaminio galo pritvirtinimas prie ritinio arba įstatymas į surinkimo talpą. Perteklinės gaminio ar vijų medžiagos nukirpimas. Žaliavos savybės: sukrumas ir jo kryptis, ilginis tankis, vijų žingsnis, vijų skaičius, stiprumas ir kt. Žaliavos tiekimo trikdžiai.
	Kontroliuoti technologinių pynimo operacijų atlikimo kokybę.	Pintų gaminių gamybos defektų nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir pašalinimas (nekokybiškas virvių sujungimas, nepastovus plotis, netinkamas storis, nepakankamas stiprumas ir kt.). Pintų gaminių defektų dokumentavimas.
	Prižiūrėti pynimo mašinas.	Prevencinių pynimo mašinų priežiūros priemonių taikymas. Poreikio pakeisti susidėvėjusius krumpliaračius, grandines ir kt. detales nustatymas ir šių detalių pakeitimo organizavimas.
	Identifikuoti pynimo mašinų gedimus ir spręsti dėl tolesnio jų naudojimo.	Pynimo mašinų gedimo požymiai: gaminys neatitinka kokybinių reikalavimų, įranga skleidžia netipinius garsus, vyksta pasikartojantys gedimai (pvz., vijų nutrūkimas) ir kt. Vizualinis įrangos patikrinimas ir akivaizdžių gedimų nustatymas. Sprendimo dėl tolesnio įrangos naudojimo priėmimas (atsisakyti įrangos, pakeisti įrangos nustatymus, koreguoti įrangos eksploatavimą, pritaikyti laikiną pataisymą, perduoti įrangą mechanikui ar kt.). Įrangos gedimų dokumentavimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	

<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą, LTKS IV lygio pynimo operatoriaus kvalifikaciją ir turėti 3 metų profesinės veiklos tekstilės gaminių gamybos srityje patirties.
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal švietimo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

13. Kvalifikacijos pavadinimas: Verpimo meistras, LTKS V

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: verpimo darbų organizavimas ir priežiūra. Veiklos uždaviniai: 1) sudaryti gamybinius grafikus; 2) paskirstyti darbus darbuotojams, kontroliuoti jų darbo kokybę; 3) paruošti darbui verpimo įrangą, prižiūrėti ją ir nustatyti gedimus. Darbo sąlygos: veikla susijusi gamybinių procesų organizavimu, dirbama uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, kedentuvė, maišytuvė, įriebinimo įrenginiai, karštuvai, šukuotuvai, temptuvai, pusverpė, verptuvai, pervijimo mašina, vijimo į sruogas mašina ir kita technologinėse verpimo operacijose naudojama įranga. Papildoma informacija: verpimo meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: gebėjimas organizuoti, darbštumas, atsakingumas, tikslumas ir gebėjimas bendrauti. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti verpimo įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Verpėjų darbo organizavimas ir darbuotojų mokymas (LTKS V)	Organizuoti ir prižiūrėti žemesnės kvalifikacijos verpėjų darbą.	Savo ir pavaldžių darbuotojų darbo planavimas, darbų paskirstymas, atsižvelgiant į gamybos pajėgumus, darbo našumą ir finansines sąnaudas.

		Darbo grafikų sudarymas, dokumentavimas. Verpėjų darbo vertinimas (klaidų dažnumas, siūlų nuostoliai, triukšmo lygis, vibracijos lygis ir kt.). Gamybinių verpimo grafikų įgyvendinimo užtikrinimas.
	Mokyti žemesnės kvalifikacijos verpėjus ir vertinti jų kompetencijas.	Įvadinio žemesnės kvalifikacijos verpėjų mokymo organizavimas ir vykdymas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas, tęstinio darbuotojų mokymo organizavimas ir vykdymas. Žemesnės kvalifikacijos verpėjų kompetencijų vertinimas.
Technologinių verpimo operacijų priežiūra (LTKS V)	Organizuoti verpimo įrangos paruošimą darbui.	Verpimo įrangos paruošimo procesai. Verpimo įranga: kedentuvė, įriebinimo įrenginiai, karštuvai, šukuotuvai, temptuvai, pusverpė, verptuvai, pervijimo mašina, vijimo į sruogas mašina ir kt. Verpalų ar verpalų pusgaminio įtemptumo reguliavimas.
	Kontroliuoti technologinių verpimo operacijų atlikimo kokybę.	Technologinės verpimo proceso operacijos: pluošto paruošimas karšimui, karšimas, šukavimas, tempimas, pusverpalų gamyba, verpimas, siūlų pervijimas, verpalų vijimas į sruogas ir kt. Pluošto, tarpinių verpimo produktų (sluoksnos pusverpalų, karšinio ir kt.) ir verpalų defektų nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir šalinimas. Tipiniai defektai: netinkamas ilginis tankis, nepratampa, gumbas, įverptas pūkas, spurguotumas, netinkamas sukrumas, nepakankamas švaros lygis, netinkama ričių išvaizda, netinkama spalva, netinkamas vijimas, nutrūkimai, susipainiojimai, neteisingi sudūrimai, netinkamas sukrumas, nepakankamas švaros lygis, netinkama šėivų ar ričių išvaizda ir kt. Verpimo defektų dokumentavimas.
	Prižiūrėti verpimo įrangą.	Prevencinių verpimo įrangos priežiūros priemonių taikymas. Kedentuvė ir susijusi kedenimo bei maišymo įranga: valytuvės, dulkintuvės, pakopinis pluoštintuvas, mišinio aruodas, transporteris, maišymo tiekuvė, daugiakamerinė maišytuvė ir kt. Įriebinimo įrenginiai

		ir susijusi įriebinimo įranga: tiekuvė, alyvos ir vandens konteineriai, įriebinimo mišinio rezervuaras, išpurškimo kamera ir kt. Karštuvai ir susijusi karšimo įranga: priekarštuviai, karšimo atliekų sistema, greituolis, žaliavų maišymo sistema, kočiojimo rankovė, dirbtuvos, priimtuvas, transporteris, karšinio klostytuvas, pluošto nuėmimo šukos ir jų reduktorius, galastuvai, kardajuostės, oro filtravimo sistema ir kt. Temptuvė ir susijusi tempimo įranga: tiekimo mechanizmas, pratempimo mechanizmas, sluoksnelės gaudytuvas, susikimo ir suvyniojimo mechanizmas ir kt. Pusverpė ir susijusi pusverpalių gamybos įranga: tiekimo mechanizmas, sluoksnelės gaudytuvas, susukimo ir suvyniojimo mechanizmas, temptuvai, sparnas, skriejikas ir kt. Verptuvai ir susijusi verpimo įranga: mišinio aruodas, transporteris, maišymo tiekuvė, pakopinis dulintuvai ir kt. Pervijimo mašina ir susijusi pervijimo įranga. Šukuotuvės ir susijusi šukavimo įranga. Vijimo į sruogas mašina ir susijusi vijimo į sruogas įranga. Poreikio pakeisti susidėvėjusius krumpliaračius, grandines ir kt. detales nustatymas bei šių detalių pakeitimo organizavimas.
	Identifikuoti verpimo įrangos gedimus ir spręsti dėl tolesnio įrangos naudojimo.	Verpimo įrangos gedimo požymiai: gaminys neatitinka kokybinių reikalavimų, įranga skleidžia netipinius garsus, vyksta pasikartojantys gedimai (pvz., verpalų nutrūkimas) ir kt. Vizualinis įrangos patikrinimas ir akivaizdžių gedimų nustatymas. Sprendimo dėl tolesnio įrangos naudojimo priėmimas (atsisakyti įrangos, pakeisti įrangos nustatymus, koreguoti įrangos eksploatavimą, pritaikyti laikiną pataisymą, perduoti įrangą mechanikui ar kt.). Įrangos gedimų dokumentavimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų	

	visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą, LTKS IV lygio verpėjo kvalifikaciją ir turėti 3 metų profesinės veiklos tekstilės gaminių gamybos srityje patirties.
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal švietimo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

14. Kvalifikacijos pavadinimas: Audimo technologas, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: audimo technologinio proceso planavimas ir audinių kokybės vertinimas. Veiklos uždaviniai: 1) sudaryti audimo technologinių operacijų seką pagal audinio tipą, paskirtį ir dizainą; 2) optimizuoti audimo technologinių operacijų seką; 3) paruošti ir ištirti audinių bandinius. Darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygelę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, apmetimo, glitavimo, audimo ir kita technologinėse audimo operacijose naudojama įranga bei audinių tyrimo įranga. Papildoma informacija: audimo technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, atsakingumas, gebėjimas planuoti ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti audimo įmonėse audimo technologais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>

Audimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	Parinkti siūlus pagal audinio paskirtį, tipą, ir dizainą.	Kompiuterinio projektavimo programos. Pluoštų kilmė: natūrali, cheminė (dirbtinė arba sintetinė) arba mišri. Pluoštinė sudėtis: vilna, medvilnė, viskozė, poliamidinis pluoštas, poliakrilnitrilinis pluoštas, polipropileninis pluoštas, poliesterinis pluoštas, mišri ar kt. Siūlų struktūra. Įvairios paskirties (drabužių gamyba, kilimų gamyba, patalynės gamyba, rankšluosčių gamyba, apmušalų gamyba ir kt.) audinių tipai: kiliminiai, žakardiniai, plokštieji, kilpiniai, erdviniai ir juosteliniai. Audinio dizaino elementai: linijos, spalva, tekstūra, forma, siluetas ir kt. Audinio dizaino principai: raportas, raštai, laipsniškumas, ritmiškumas, harmonija, kontrastas, dominavimas, proporcijos, balansas ir kt.
	Sudaryti audimo technologinių operacijų seką pagal audinio paskirtį, tipą ir dizainą.	Audimo technologinės operacijos: apmetimas, glitavimas ir audimas. Audimo staklių tipai: šaudyklinės ir bešaudyklės (pneumatinės, iešminės, hidraulinės ir sviediklinės), žakardinės ir nežakardinės. Audinių savybės: siūlų pluoštinė sudėtis, pynimas, paviršinis tankis, forma, ilgis, plotis, storis, ataudos tipas, spalvinis raportas, rašto raportas, įtemptumas, pūko aukštis ir kt. Audinio užtaisymo brėžinys: pynimo, vėrimo į skietą bei vėrimo į nytis schemas bei kortos. Technologinė audinio kortelė: audimo operacijų seka, įrangos režimai ir kiti aktualūs gamybos duomenys. Techniškai neįgyvendinami audinio dizaino elementai, audinio dizaino korekcijos.
	Optimizuoti audimo technologinį procesą.	Audimo technologinių operacijų sąnaudos (tikėtinios pagrindinės sąnaudos: siūlai, šilumos energija, elektros energija, glitas ir darbo užmokestis). Audimo įrenginių prastovų mažinimas. Audimo technologinių operacijų seka (audimo naujovės, tekstilės gaminių medžiagos, audimo įranga ir kt.).

Audinio kokybės įvertinimas (LTKS VI)	Paruošti audinio bandinį.	Audinio bandinio paruošimo operacijų (apmetimas, glitavimas, audimas ir kt.) organizavimas ir kontroliavimas ir, esant poreikiui, šių operacijų atlikimas savarankiškai.
	Ištirti audinio bandinį.	Tyrimų įranga: svarstyklės, liniuotės, medžiagos stiprumo bandymo įranga, dildymo prietaisai, prietaisai pumpuravimuisi tirti ir kita panašaus pobūdžio įranga. Audimo operacijų korekcijos. Audinio tyrimo rezultatų dokumentavimas. Audinio savybės, nurodytos nacionaliniuose, tarptautiniuose, Europos ir užsienio valstybių standartuose: siūlų pluoštinė sudėtis, pynimas, paviršinis tankis, forma, ilgis, plotis, storis, ataudos tipas, spalvinis raportas, rašto raportas, įtemptumas, pūko aukštis ir kt.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

15. Kvalifikacijos pavadinimas: Mezgimo technologas, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: mezgimo technologinio proceso planavimas ir mezginių kokybės vertinimas. Veiklos uždaviniai: 1) sudaryti mezgimo technologinių operacijų seką pagal mezgto tekstilės gaminio tipą, paskirti ir dizainą; 2) optimizuoti mezgimo technologinių operacijų seką; 3) paruošti ir ištirti mezginių bandinius.
--	--

	Darbo sąlygos: individualus darbas; dirbama uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, mezgimo mašina ir kita mezgimui naudojama įranga bei megztų tekstilės gaminių tyrimo įranga. Papildoma informacija: mezgimo technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, atsakingumas, gebėjimas planuoti ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti mezgimo įmonėse mezgimo technologais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Mezgimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	Parinkti siūlus pagal megzto tekstilės gaminio tipą, pynimą, raštą, paskirtį ir dizainą.	Kompiuterinio projektavimo programos. Mezgimo tipai: skersinis, metmeninis ir erdvinis. Struktūra: pynimas, horizontalusis tankumas, vertikalusis tankumas ir kt. Pynimų tipai: abipusis, ananasinis, aštuonių sistemų, atlasinis, gelumbinis, šarmė, trikotinis, azūrinis, skersinis, lygusis skersinis, lastikinis, interlokinis, presinis ir kt. Pluoštų kilmė: natūrali, cheminė (dirbtinė arba sintetinė) arba mišri. Pluoštinė sudėtis: vilna, medvilnė, viskozė, poliamidinis pluoštas, poliakrilnitrilinis pluoštas, polipropileninis pluoštas, poliesterinis pluoštas, mišri ar kt. Siūlų struktūra. Siūlų savybės: sukrumas ir jo kryptis, ilginis tankis, stiprumas, įtempis, tūsumas ir kt. Verpalų tipai: kočiotiniai, pusšukuotiniai ir šukuotiniai. Megzto tekstilės gaminio tipas: drabužis, kojinės, apmušalas, kepurė, pirštinė ir kt. Megztų tekstilės gaminių spalva, dydis, plotis, ilgis, masė, storis, ilginis tankis ir kt. Megztų tekstilės gaminių dizaino elementai: linijos, spalva, tekstūra, forma, siluetas ir kt. Mezgimo dizaino principai: pasikartojimas, raštai, laipsniškumas, ritmiškumas,

		harmonija, kontrastas, dominavimas, proporcijos, balansas ir kt.
	Sudaryti mezgimo technologinių operacijų seką pagal megzto tekstilės gaminio tipą, paskirtį ir dizainą.	Mezgimo mašinų tipai: skersinio mezgimo atveju – apskritojo, plokščiojo tipo mašinos; metmeninio mezgimo atveju – krošėtinės, trikotinės, Rašel tipo mašinos. Naujai projektuojamo mezginio techniniai skaičiavimai. Technologinė mezginio kortelė: įrangos režimai ir kiti aktualūs gamybiniai duomenys. Techniškai neįgyvendinami megzto tekstilės gaminio dizaino elementai, megzto tekstilės gaminio dizaino korekcijos. Sudėtingos ir nuolat kintančios veiklos atlikimas savarankiškai.
	Optimizuoti mezgimo technologinį procesą.	Mezgimo technologinių operacijų sąnaudos (tikėtinės pagrindinės sąnaudos: siūlai, šilumos energija, elektros energija ir darbo užmokestis). Mezgimo mašinų prastovų mažinimas. Mezgimo technologinių operacijų seka (mezgimo naujovės, tekstilės gaminių medžiagos, mezgimo įranga ir kt.).
Megzto tekstilės gaminio kokybės įvertinimas (LTKS VI)	Paruošti megzto tekstilės gaminio bandinį.	Megzto tekstilės gaminio bandinio paruošimo organizavimas ir kontroliavimas ir, esant poreikiui, paruošimas savarankiškai.
	Ištirti megzto tekstilės gaminio bandinį.	Tyrimų įranga: svarstyklės, liniuotės, medžiagos stiprumo bandymo įranga, džiovinimo kameros, prietaisai dilinimo atsparumui tirti, prietaisai pumpuravimuisi tirti, apžiūros dėžė, prietaisai spalvos atsparumui skalbiant, sausajam valymui ir kt. nustatyti bei kita panašaus pobūdžio įranga. Mezgimo operacijų korekcijos. Megzto tekstilės gaminio tyrimo rezultatų dokumentavimas. Megzto tekstilės gaminio savybės, nurodytos nacionaliniuose, tarptautiniuose, Europos ir užsienio valstybių standartuose: spalva, pynimas, dydis, plotis, ilgis, masė, storis, ilginis tankis ir kt.
Profesinei veiklai reikalingi	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir	

<i>bendrieji gebėjimai</i>	bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

16. Kvalifikacijos pavadinimas: Neaustinių medžiagų gamybos technologas, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: neaustinių medžiagų gamybos technologinio proceso planavimas ir neaustinių medžiagų kokybės vertinimas. Veiklos uždaviniai: 1) sudaryti neaustinių medžiagų gamybos technologinių operacijų seką pagal neaustinių medžiagų tipą, paskirtį ir laukiamas savybes; 2) optimizuoti technologinių operacijų seką; 3) paruošti ir iširti neaustinių medžiagų bandinius. Darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, klando formavimo, klando sujungimo, klando apdirbimo ir kita technologinėse neaustinių medžiagų gamybos operacijose naudojama įranga bei neaustinių medžiagų tyrimo įranga. Papildoma informacija: neaustinių medžiagų gamybos technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, atsakingumas, gebėjimas planuoti ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti neaustinių medžiagų gamybos įmonėse neaustinių medžiagų gamybos technologais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>

Neaustinių medžiagų gamybos technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	Parinkti žaliavą pagal neaustinių medžiagų panaudojimo sritį ir pageidaujamas savybes.	Žaliava: natūrali, cheminė (dirbtinė arba sintetinė) arba mišri. Pluoštinė sudėtis: vilna, medvilnė, viskozė, poliamidinis pluoštas, poliakrilnitrilinis pluoštas, polipropileninis pluoštas, poliesterinis pluoštas, mišri ar kt. Klodo savybės: drėgmės sugėrimas, atsparumas trinčiai, atsparumas chemikalams, atsparumas karščiui, lydymosi temperatūra ir kt. Neaustinių medžiagų savybės: sandara, geometrinės savybės, mechaninės savybės ir kt. Neaustinių medžiagų panaudojimo sritys: baldų pramonė, siuvimo pramonė, techninė tekstilė ir kt.
	Sudaryti neaustinių medžiagų gamybos technologinių operacijų seką pagal neaustinės medžiagos tipą ir panaudojimo sritį.	Gamybinės neaustinių medžiagų technologinės operacijos: klodo formavimas, klodo jungimas, klodo apdirbimas ir kt. Neaustinių medžiagų klodo formavimo būdai: sausasis klodo pluošto formavimas, šlapiasis klodo pluošto formavimas, klodo formavimas tiesiogiai iš polimero ir kt. Neaustinių medžiagų klodo sujungimo būdai: cheminis (naudojamos medžiagos: tirpiklis, putos, vandenilis, lateksas, neorganinės rišamosios medžiagos ir kt.), terminis (naudojama įranga: įkaitina kalandravimo įranga ir kt.) ir mechaninis (naudojama įranga: sujungimo siūle įranga, smaigstymo adata įranga ir kt.). Neaustinių medžiagų klodo apdirbimo būdai: klodo pjaustymas, išilginimas, perlenkimas ir kt. Techniškai neįgyvendinamos neaustinių medžiagų mechaninės, geometrinės ir sandaros savybės, neaustinių medžiagų techninės korekcijos. Naujai projektuojamų neaustinių medžiagų techniniai skaičiavimai. Technologinė neaustinių medžiagų gamybos kortelė: operacijų seka, įrangos režimai ir kiti aktualūs gamybiniai duomenys. Neaustinių medžiagų panaudojimo sritys: baldų pramonė, siuvimo

		pramonė, techninė tekstilė ir kt.
	Optimizuoti neaustinių medžiagų gamybos technologinį procesą.	Neaustinių medžiagų gamybos technologinių operacijų sąnaudos (tikėtinos pagrindinės sąnaudos: žaliava, šilumos energija, elektros energija ir darbo užmokestis). Neaustinių medžiagų gamybos įrenginių prastovų mažinimas.
Neaustinių medžiagų kokybės įvertinimas (LTKS VI)	Paruošti neaustinės medžiagos bandinį.	Neaustinės medžiagos bandinio paruošimo operacijų (klodo formavimo, klodo sujungimo, klodo apdirbimo ir kt.) organizavimas ir kontroliavimas ir, esant poreikiui, šių operacijų atlikimas savarankiškai.
	Ištirti neaustinės medžiagos bandinį.	Tyrimų įranga: svarstyklės, liniuotės, medžiagos stiprumo bandymo įranga ir kita panašaus pobūdžio įranga. Neaustinių medžiagų gamybos operacijų korekcijos. Neaustinės medžiagos tyrimo rezultatų dokumentavimas. Neaustinių medžiagų savybės, nurodytos nacionaliniuose, tarptautiniuose, Europos ir užsienio valstybių standartuose.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

17. Kvalifikacijos pavadinimas: Pynimo technologas, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: pynimo technologinio proceso planavimas ir pintų gaminių kokybės vertinimas. Veiklos uždaviniai: 1) sudaryti pynimo technologinių operacijų seką pagal pintų gaminių tipą ir dizainą; 2) optimizuoti pynimo technologinių operacijų seką; 3) paruošti ir ištirti pintų gaminių bandinius. Darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, pynimo mašina ir kita pynimui naudojama įranga bei pintų gaminių tyrimo įranga. Papildoma informacija: pynimo technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, atsakingumas, gebėjimas planuoti ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti pintų gaminių pynimo įmonėse pynimo technologais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Pynimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	Parinkti žaliavą pagal pinto gaminio tipą, panaudojimo sritį ir dizainą.	Žaliavos pluoštinės sudėties, cheminės sudėties, tipo, ilginio tankio ir kitų savybių parinkimas pagal pinto gaminio tipą, panaudojimo sritį ir dizainą. Žaliava: natūrali, cheminė (dirbtinė arba sintetinė) arba mišri. Žaliavos pluoštinė sudėtis: vilna, medvilnė, viskozė, poliamidinis pluoštas, poliakrilnitrilinis pluoštas, polipropileninis pluoštas, poliesterinis pluoštas, mišri ar kt. Žaliavos savybės: sukrumas ir jo kryptis, ilginis tankis, stiprumas ir kt. Pintų gaminių tipai: plokštieji ir apskritieji gaminiai. Pinto gaminio panaudojimo sritis: siuvimo pramonė, avalynės pramonė, baldų pramonė ar kt. Pagrindiniai dizaino elementai ir principai.
	Sudaryti pynimo technologinių operacijų seką pagal pinto gaminio tipą,	Naujai projektuojamo pinto gaminio techniniai skaičiavimai. Technologinė pinto gaminio kortelė: įrangos režimai ir kiti

	panaudojimo sritį ir dizainą.	aktualūs gamybiniai duomenys. Sudėtingos ir nuolat kintančios veiklos atlikimas savarankiškai. Techniškai neįgyvendinami pinto gaminio elementai, techninės pinto gaminio korekcijos.
	Optimizuoti pynimo technologinį procesą.	Pynimo technologinių operacijų sąnaudos (tikėtinos pagrindinės sąnaudos: žaliava, šilumos energija, elektros energija, glitas ir darbo užmokestis). Pynimo mašinų prastovų mažinimas.
Pintų gaminių kokybės įvertinimas (LTKS VI)	Paruošti pinto gaminio bandinį.	Pinto gaminio bandinio paruošimo operacijų organizavimas ir kontroliavimas ir, esant poreikiui, šių operacijų atlikimas savarankiškai.
	Ištirti pinto gaminio bandinį.	Tyrimų įranga: svarstyklės, liniuotės, medžiagos stiprumo bandymo įranga ir kita panašaus pobūdžio įranga. Pynimo korekcijų suformavimas. Pinto gaminio tyrimo rezultatų dokumentavimas. Pintų gaminių savybės, nurodytos nacionaliniuose, tarptautiniuose, Europos ir užsienio valstybių standartuose: stiprumas, pailgėjimas ir kt.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams</i>	Netaikoma.	

(jeigu taikoma)	
-----------------	--

18. Kvalifikacijos pavadinimas: Tekstilės apdailos technologas, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: audinių ir mezginių paruošimo dažyti ir marginti, dažymo ir marginimo, baigiamosios apdailos technologinio proceso planavimas ir jų kokybės vertinimas. Veiklos uždaviniai: 1) pagal audinio ar mezginio paskirtį sudaryti audinių ir mezginių paruošimo dažyti ir marginti, dažymo ir marginimo ir baigiamosios apdailos technologinių operacijų seką; 2) optimizuoti technologinių operacijų seką; 3) paruošti ir ištirti audinio ar mezginio bandinius. Darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, balinimo įranga, vilnos karbonizavimo, audinių ir mezginių dažymo įranga, slėginiai siūlų dažymo katilai, siūlų džiovavimo katilai ir audinių bei mezginių marginimo įranga ir susiję įrankiai (brauklės, peiliai, maišytuvai, liniuotės, šablonų valymo įranga, aukšto slėgio žarna, džiovintuvai ir kt.), šiaurinio mašina, plovimo mašina, kalandravimo mašina, vėlimo įranga, minkštinimo įranga, padengimo specialiomis dangomis įranga, lyginimo įranga, terminio fiksavimo įranga ir įvairi kita audinių ir mezginių apdailos įranga bei audinių ir mezginių apdailos tyrimo įranga. Papildoma informacija: tekstilės apdailos technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, atsakingumas, gebėjimas planuoti ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti siūlų, audinių, megztų audinių ir mezginių, pintų gaminių, neaustinių gaminių gamybos įmonėse bei audinių ir mezginių apdailos įmonėse apdailos technologais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Audinio ir mezginio apdailos technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	Sudaryti audinių ir mezginių paruošimo dažyti ir marginti technologinių operacijų seką.	Paruošimo dažyti ir marginti technologinės operacijos: plovimas, balinimas, karbonizacija ir kt. Cheminių medžiagų kokybės vertinimas, netikslumų nustatymas ir jų koregavimas. Technologinės apdailos kortelė: paruošimo dažyti ar marginti apdailos operacijų seka, įrangos režimai ir kiti gamybos duomenys.

		Pluoštų (galimi pluoštų tipai: celiulioziniai, baltyminiai, dirbtiniai ir sintetiniai) ypatumų ir galimų rizikų pluoštų taurinimo metu suderinimas su norimomis pasiekti tekstilinių medžiagų savybėmis (pagrindinės savybės: tinkamas vilgumas ir baltumas su minimaliais stiprio nuostoliais). Aplinkosauginės procedūros, susijusios su atliekomis, teršalais ir jų perdirbimu.
	Sudaryti audinių ir mezginių dažymo bei marginimo technologinių operacijų seką.	Technologinės dažymo operacijos: dažymas, plovimas ir kt. Dažymo chemikalų ir pagalbinių dažymo proceso medžiagų parinkimas ir jų receptūrų paruošimas. Pagrindiniai dažymo chemikalai: halogenintieji nešikliai, azodažikliai, CMR dažikliai, kandikiniai chromo junginių dažikliai ir kt. Pagrindinės medžiagos: šarmai, druskos, redukuojančiosios ir oksiduojančiosios medžiagos, dispergatoriai ir lygikliai bei kt. Technologinės marginimo operacijos: marginimas, džiovinimas, plovimas ir kt. Marginimo įrenginių parinkimas ir marginimo operacijų režimų sudarymas. Marginimo pastos, tirštiklių, dažus fiksuojančiųjų medžiagų ir kt. marginimui reikalingų medžiagų parinkimas ir paruošimas. Pagrindiniai tirštikliai: įvairūs krakmolo dariniai, pupenių tirštiklis, gumiarabikas, natrio alginatas, natrio poliakrilatas ir kt.
	Sudaryti audinių ir mezginių baigiamosios apdailos technologinių operacijų seką.	Cheminės apdailos operacijos: minkštinimas, padengimas antistatine danga, padengimas neglamžia danga, padengimas hidrofobine danga, padengimas fungicidine danga ar kt. Mechaninės apdailos operacijos: džiovinimas, termostabilizacija, kalandravimas, šiaušimas, vėlimas, dekatavimas, susėdinimas, lyginimas ar kt. Technologinė apdailos kortelė:

		baigiamosios apdailos operacijų seka, įrangos režimai ir kiti aktualūs gamybos duomenys. Aplinkosauginės procedūros, susijusios su atliekomis, teršalais ir jų perdirbimu.
	Optimizuoti tekstilės apdailos technologinį procesą.	Apdailos technologinių operacijų sąnaudų skaičiavimas. Tikėtinos pagrindinės sąnaudos: cheminės medžiagos, šilumos energija, elektros energija, vanduo ir darbo užmokestis. Tekstilės apdailos įrenginių prastovų mažinimas.
Audinių ir mezginių apdailos kokybės įvertinimas (LTKS VI)	Paruošti audinio ar mezginio apdailos bandinį.	Audinio ar mezginio apdailos bandinio paruošimo operacijų (glitavimo, balinimo, dažymo, plovimo, marginimo, džiovinimo, dažiklių fiksavimo, minkštinimo, padengimo antistatine danga, padengimo neglamžia danga, padengimo hidrofobine danga, padengimo fungicidine danga ir kt.) organizavimas ir kontroliavimas ir, esant poreikiui, šių operacijų atlikimas savarankiškai.
	Ištirti tekstilės apdailos bandinį.	Tyrimų įranga: svarstyklės, medžiagos stiprumo bandymo įranga, džiovintuvai ir kita panašaus pobūdžio įranga. Apdailos operacijų korekcijos. Audinių ir mezginių apdailos tyrimo rezultatų dokumentavimas. Įrenginių, etaloninių medžiagų ir reagentų bei audinių ir mezginių cheminės ir fizikinės savybės, nurodytos nacionaliniuose, tarptautiniuose, Europos ir užsienio valstybių standartuose.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo arba savišvietos būdais, arba iš profesinės	

	veiklos patirties.
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

19. Kvalifikacijos pavadinimas: Tekstilės dizaineris, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: tekstilės gaminių dizaino kūrimas. Veiklos uždaviniai: 1) kurti tekstilės gaminių dizaino koncepciją; 2) sukurti tekstilės gaminių dizainą ir pristatyti klientui. Darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris ir braižybos reikmenys. Papildoma informacija: tekstilės dizaineris savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: kūrybingumas, atsakingumas, savikritiškumas, darbštumas ir iniciatyvumas. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti siūlų, audinių ir mezginių, pintų gaminių, neaustinių gaminių gamybos įmonėse bei audinių ir mezginių apdailos įmonėse tekstilės dizaineriais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Tekstilės gaminio dizaino konceptualizavimas (LTKS VI)	Analizuoti tekstilės gaminių dizaino tendencijas.	Tekstilės gaminių sezono dizaino tendencijų identifikavimas. Dizaino principai, idėjos, tekstilės gaminių medžiagos ir dizaino priemonės.
	Kurti tekstilės gaminio dizaino koncepciją.	Pirminės dizaino koncepcijos suderinimas su klientu, naudojant eskizus, paveikslėlius, nuotraukas, elektronine forma sukurtas pavyzdžio formas. Kliento poreikių ir galimybių identifikavimas (biudžetas, kokybė, medžiagos, spalvos, tekstilės gaminio paskirtis ir kt.). Tekstilės gaminio forma, dydis, ilgis, plotis ir kiti matmenys. Dizaino elementai: linijos, spalva,

		tekstūra, forma, siluetas ir kt. Dizaino principai: raportas, raštai, laipsniškumas, ritmiškumas, harmonija, kontrastas, dominavimas, proporcijos, balansas ir kt. Kompiuterinio projektavimo programos. Su klientu suderintos dizaino koncepcijos dokumentavimas.
Tekstilės gaminio dizaino realizavimas (LTKS VI)	Sukurti tekstilės gaminio dizainą, atsižvelgiant į gaminio charakteristikas ir paskirtį.	Pluošto tipo parinkimas. Darbas su kompiuterinėmis projektavimo programomis. Dizaino rašto kūrimas. Dizaino elementai: linijos, spalva, tekstūra, forma, siluetas ir kt. Dizaino principai: raportas, raštai, laipsniškumas, ritmiškumas, harmonija, kontrastas, dominavimas, proporcijos, balansas ir kt. Papildoma įranga: spalvoti skeneriai, spalvoti spausdintuvai, grafinės planšetės, projektoriai ir kt. Tekstilės gaminio formos, dydžio, ilgio, pločio ir kitų matmenų nustatymas. Meno istorijos išmanymas. Spalvotyra ir spalvinių derinių pritaikymas. Dizaino dokumentavimas.
	Pristatyti tekstilės gaminio dizainą klientui.	Komunikacijos įrankiai: dizaino koncepcijos, multimedijos įrankiai, spalvų ir mados prognozės, iliustracijos, eskizai ir kt.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant dizaino studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliu arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinių (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.	

<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.
---	------------

20. Kvalifikacijos pavadinimas: Verpimo technologas, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: verpimo technologinio proceso planavimas ir verpalų kokybės vertinimas. Veiklos uždaviniai: 1) sudaryti verpalų technologinių operacijų seką pagal verpalų tipą ir paskirtį; 2) optimizuoti verpalų technologinių operacijų seką; 3) paruošti ir ištirti verpalų bandinius. Darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, kedentuvė, maišytuvė, įriebinimo įrenginiai, karštuvai, šukuotuvai, temptuvai, pusverpė, verptuvai, pervijimo mašina, vijimo į sruogas mašina ir kita technologinėse verpimo operacijose naudojama įranga bei verpalų tyrimo įranga. Papildoma informacija: verpimo technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, atsakingumas, gebėjimas planuoti ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti verpimo įmonėse verpimo technologais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Verpimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	Parinkti pluoštą pagal verpalų tipą ir paskirtį.	Pluoštas: natūralus, cheminės kilmės (dirbtinis arba sintetinis) arba mišrus. Pluošto pluoštinė sudėtis: vilna, medvilnė, viskozė, poliamidinis pluoštas, poliakrilnitrilinis pluoštas, polipropileninis pluoštas, poliesterinis pluoštas, mišri sudėtis ar kt. Pluošto svoris, temperatūra, drėgnumas, priemaišų kiekis, suspaudimas ir kt. Verpalų tipai: kočiotiniai, pusšukuotiniai ir šukuotiniai verpalai. Įvairios paskirties (audimas, mezgimas, virvių ar lynų gamyba ir kt.) verpalų tipai: kočiotiniai, pusšukuotiniai ir šukuotiniai.

	Sudaryti verpimo technologinių operacijų seką pagal verpalų tipą ir paskirtį.	Verpalų gamybos technologinės operacijos: pluošto paruošimas karšti, karšimas, pluošto šukavimas, pluošto pratempimas, pusverpalių gamyba, verpimas, siūlų pervijimas, verpalų vijimas į sruogas ir kt. Verpalų gamybos procese naudojama įranga: kedentuvė, maišytuvė, įriebinimo įrenginiai, karštuvai, šukuotuvai, temptuvai, pusverpė, verptuvai, pervijimo mašina, vijimo į sruogas mašina ir kt. Technologinė verpalų kortelė: verpimo operacijų seka, įrangos režimai ir kiti aktualūs gamybiniai duomenys. Pluošto poreikio apskaičiavimas.
	Optimizuoti verpimo technologinį procesą.	Verpimo technologinių operacijų sąnaudos (tikėtinos pagrindinės sąnaudos: pluoštas, šilumos energija, elektros energija ir darbo užmokestis). Verpimo įrenginių prastovų mažinimas. Verpimo technologinių operacijų seka (verpimo naujovės, tekstilės gaminių medžiagos, verpimo įranga ir kt.).
Verpalų kokybės įvertinimas (LTKS VI)	Paruošti verpalų bandinį.	Verpalų bandinio paruošimo operacijų (pluošto paruošimo karšti, karšimo, pluošto šukavimo, pluošto pratempimo, pusverpalių gamybos, verpimo, siūlų pervijimo, verpalų vijimo į sruogas ir kt.) organizavimas ir kontroliavimas ir, esant poreikiui, šių operacijų atlikimas savarankiškai.
	Ištirti verpalų bandinį.	Tyrimų įranga: svarstyklės, medžiagos stiprumo bandymo įranga, džiovintuvai, ir kita panašaus pobūdžio įranga. Verpimo operacijų korekcijos. Verpalų tyrimo rezultatų dokumentavimas. Verpalų savybės, nurodytos nacionaliniuose, tarptautiniuose, Europos ir užsienio valstybių standartuose: sukrumas ir jo kryptis, ilginis tankis, stiprumas, plaukelių skaičius, įtempis, tūsumas ir kt.

<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

II SKYRIUS

DRABUŽIŲ SIUVIMO (GAMYBOS) POSEKTORIAUS KVALIFIKACIJŲ APRAŠAI

21. Kvalifikacijos pavadinimas: Siuvėjas–operatorius, LTKS II

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: pagrindinių ir pagalbinių siuvinių detalių siuvimas ir paruošimas tolesniems gamybos procesams. Veiklos uždaviniai: 1) paruošti darbo vietą ir įrangą siuvimo procesams; 2) siūti atskiras siuvinių detales. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos. Papildoma informacija: siuvėjas–operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, kruopštumas, atsakingumas ir darbštumas. Kvalifikaciją įgijęs asmenys galės dirbti masinėse siuvinių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Pasiruošimas siuvimo procesams (LTKS II)	Paruošti darbo vietą ir įrangą siuvimo	Siuvimo technologinė įranga, inventorių, įrankiai. Siuvimo

	procesams pagal nurodymus.	įrangos režimai (adatų numeriai, siūlų įtempimas, dygsnių tankumas ir siūlių pločiai), jų nustatymas remiantis aukštesnės kvalifikacijos asmens pateiktomis instrukcijomis. Siuvimo įrangos paruošimas, nesudėtingų problemų ir trikdžių nustatymas, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo informavimas. Universaliųjų ir specialiųjų pramoninių siuvimo mašinų eksploatavimo taisyklės.
	Paruošti kirpinius ir furnitūrą pagal nurodymus.	Pagrindinių ir pagalbinių kirpinių paruošimas pagal technologinę gaminio dokumentaciją. Siuvimo procesui reikalinga furnitūra (užtrauktukai, kabliukai, užsegimai, sagtys ir kt.), jos paruošimas.
Siuvinio detalių siuvimas (LTKS II)	Atlikti siuvimo operacijas pagal nurodymus.	Rankiniai siuvimo darbai, mašininės siūlės. Jungiamųjų, kraštų apdorojimo ir apdailos mašininės siūlių bei peltakių siuvimas. Tiesios ir nelabai kreivos, kreivos, figūrinės bei laužytos siūlių linijos, nustatyti standartai. Įrenginių eksploatavimo ir saugumo instrukcijos, tarpusavyje susijusių techninių operacijų atlikimo seka.
	Siūti atskiras siuvinių detales pagal nurodymus.	Medžiagų asortimentas (audiniai, trikotažas, neaustinės medžiagos, kompozicinės medžiagos, natūralūs ir dirbtiniai kailiai, natūralios ir dirbtinės odos) ir jų techninės savybės. Drabužių ir kitų siuvinių siuvimo technologiniai elementai (smulkios detalės, detalių kraštai, įsiuvai, klostės, kišenės ir kt.). Pagrindiniai ir pagalbinių kirpiniai, išilginė siūlo kryptis. Drabužių asortimentas ir jų detalės.
	Atlikti baigiamuosius siuvimo darbus pagal nurodymus.	Sagų prisiuvimas, kilpų ir lankelių išsiuvimas, kitų dalių (kabliukų, užsegimų, sagčių ir kt.) tvirtinimas. Smulki apdaila (kljavimo darbai: lipdukai, folija), kniedijimas (metaliniai ženkliai, akutės), nesudėtingi rankinio siuvinėjimo darbai).
<i>Specializacijos kvalifikacijos</i>		<i>Kompetencijos</i>
		<i>Kompetencijų ribos</i>

<i>vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>		
Drėgminis šiluminis apdorojimas (LTKS II)	Paruošti darbo vietą ir įrangą drėgminiam ir šiluminiam apdorojimui pagal nurodymus.	Pramoninė lyginimo įranga, fasoninio lyginimo įranga / oro ir garo manekenai. Drėgminio šiluminio apdorojimo įrangos režimai pagal gaminio ar detalių medžiagos technines savybes (tamprumas, storis, plotis, tvirtumas, elastingumas, atsparumas karščiui, drėgmei ir kt.), jų nustatymas vadovaujantis aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo pateiktomis rašytinėmis arba žodinėmis instrukcijomis, gaminio dokumentacija. Drėgminio šiluminio apdorojimo įrangos paruošimas, nesudėtingų problemų ir trikdžių nustatymas, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo informavimas. Smulkūs gedimai, nusidėvėjusių dalių keitimas.
	Atlikti drėgminio šiluminio apdorojimo darbus pagal nurodymus.	Pramoninė lyginimo įranga, fasoninio lyginimo įranga / oro ir garo manekenai. Drėgminio šiluminio apdorojimo įrangos režimai pagal gaminio ar detalių medžiagos technines savybes (tamprumas, storis, plotis, tvirtumas, elastingumas, atsparumas karščiui, drėgmei ir kt.), jų nustatymas vadovaujantis aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo pateiktomis rašytinėmis arba žodinėmis instrukcijomis, gaminio dokumentacija. Įrankių ir prietaisų, naudojamų drėgminio šiluminio apdorojimo procesuose, techninės būklės ir tinkamumo eksploatacijai vertinimas, atliekamas prižiūrint aukštesnės kvalifikacijos darbuotojui. Kasdienė ir profilaktinė įrangos priežiūra, remiantis įrangos eksploatavimo reikalavimais. Specializuoti darbai: minkštinimas, standinimas, antistatinis poveikis ir kiti su drėgminiu šiluminiu apdorojimu susiję darbai.

<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti pagrindinį išsilavinimą.
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau kaip 30 mokymosi kreditų.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

22. Kvalifikacijos pavadinimas: Siuvėjas, LTKS III

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: pagrindinių ir pagalbinių drabužių detalių apdorojimas ir jungimas į gaminį. Veiklos uždaviniai: 1) paruošti darbo vietą, įrangą ir kirpinius siuvimo procesams; 2) apdoroti drabužių detales; 3) jungti drabužio detales į gaminį. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždarose patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygelę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: universaliosios ir specialiosios, automatinės ir pusiau automatinės siuvimo mašinos. Papildoma informacija: siuvėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, kruopštumas, atsakingumas ir darbštumas. Kvalifikaciją įgijęs asmenys galės dirbti masinės drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Pasiruošimas siuvimo procesams (LTKS III)	Paruošti darbo vietą ir įrangą siuvimo procesams.	Siuvimo technologinė įranga, inventorių, įrankiai, jų paruošimas. Įrankių ir prietaisų (mažoji

		mechanizacija), techninė būklė ir tinkamumas eksploatacijai, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo instrukcijos. Siuvimo įrangos režimai (adatų numeriai, siūlų įtempimas, dygsnių tankumas ir siūlių pločiai), jų nustatymas, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo rašytinės arba žodinės instrukcijos.
	Paruošti kirpinius ir furnitūrą.	Pagrindinių ir pagalbinių kirpinių parinkimas ir suderinimas pagal technologinę gaminio dokumentaciją. Atskirų detalių standinimas siuvant gaminius pagal individualius užsakymus. Siuvimo procesui reikalinga furnitūra (užtrauktukai, kabliukai, užsegimai, sagtys ir kt.), jos paruošimas. Kirpinių kokybės kontrolė. Kirpinių defektai, jų šalinimas rankiniu būdu arba kirpinių grąžinimas į sukirpimo barą.
	Valdyti ir prižiūrėti siuvimo įrangą.	Siuvimo įrangą, inventorių, įrankiai, jų paruošimas, mažosios mechanizacijos priemonės.
Drabužių detalių siuvimas ir jungimas į gaminį (LTKS III)	Siūti atskiras drabužių detales.	Drabužio detalių apdorojimas, tarpoperacinis drėgminis šiluminis apdorojimas, techninių operacijų atlikimo seka. Siuvimo įrangos režimai (adatų numeriai, siūlų įtempimas, dygsnių tankumas ir siūlių pločiai), jų nustatymas. Tiesios ir nelabai kreivos, kreivos, figūrinės ir laužytos siūlių linijos, nustatyti standartai. Jungiamųjų, kraštų apdorojimo ir apdailos mašininių siūlių bei peltakių siuvimas. Drabužio detalių apdorojimo būdai bei technologiniai procesai. Gaminio technologinio apdorojimo dokumentacija, jos taikymas. Siuvimo technologinės įrangos eksploatavimo ir saugumo instrukcijos. Siuvinių kokybės vertinimas. Siuvinių defektai, jų šalinimas (pataisymai rankiniu būdu, pakartotinis siuvimas). Atskirų drabužių elementai (smulkios drabužio detalės, detalių kraštai, įsiuvai, kišenės ir kt.), jų jungimas į visumą. Medžiagų asortimentas (audiniai, trikotažas, neaustinės

		medžiagos, kompozicinės medžiagos, natūralūs ir dirbtiniai kailiai, natūralios ir dirbtinės odos) ir jų siuvimo principai.
	Jungti atskiras drabužių detales į gaminį.	Drabužio detalių apdorojimas, drėgminis šiluminis apdorojimas, techninių operacijų atlikimo seka. Siuvimo įrangos režimai (adatų numeriai, siūlų įtempimas, dygsnių tankumas ir siūlių pločiai), jų nustatymas. Technologinis siuvimo operacijų nuoseklumas ir gaminio paruošimas primatavimui, drabužio detalių tarpoperacinis apdorojimas, drėgminis šiluminis apdorojimas. Universaliųjų ir specialiųjų pramoninių siuvimo mašinų eksploatavimo ir saugumo instrukcijos. Siuvimo rezultato kokybės neatitikimai, jų nustatymas (mažoji mechanizacija, mikroprocesinis valdymas, automatizuota technika), siūlės kokybės sekimas siuvimo procese, nustatytų kokybės neatitikimų šalinimas. Įvairaus asortimento petiniai ir juosmeniniai gaminiai, konstrukcijos ir lekalų rūšys.
	Atlikti baigiamuosius siuvimo darbus.	Siuvimo technologinė įranga, inventorių, įrankiai, jų paruošimas, mažosios mechanizacijos priemonės. Nesudėtingi rankinio siuvimo darbai. Sagų prisiuvimas, kilpų ir lankelių išsiuvimas, kitų dalių (kabliukų, užsegimų, sagčių ir kt.) tvirtinimas. Smulki apdaila (klijavimo darbai: lipdukai, folija), kniedijimas (metaliniai ženklukai, akutės), nesudėtingi rankinio siuvinėjimo darbai). Baigiamasis gaminio drėgminis šiluminis apdorojimas.
Specializacijos kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)	Kompetencijos	Kompetencijų ribos
Drabužių detalių sukirpimas (LTKS III)	Paruošti darbo vietą ir įrangą sukirpimo procesams.	Sukirpimo įrangos techninė būklė ir tinkamumas eksploatuoti, kasdienė ir profilaktinė priežiūra (diskinio peilio apsauginio gaubto tvirtinimas, juostinio peilio įtempimas ir aštrumas, diskinio ir juostinio peilio judėjimo

		kryptis, mašinos guolių sutepimas). Sukirpimo įrangos funkciniai parametrai ir jų nustatymas.
	Paruošti medžiagas sukirpimui.	Pagrindinės ir pagalbinės medžiagos, jų parinkimas ir suderinimas. Medžiagų paruošimas, pluoštų sudėtis ir medžiagų asortimentas (audiniai, trikotažas, neaustinės medžiagos, kompozicinės medžiagos, natūralūs ir dirbtiniai kailiai, natūralios ir dirbtinės odos). Medžiagų paskirtis (pagrindinės ir pagalbinės), struktūra ir savybės (tamprumas, storis, plotis, tvirtumas, elastingumas ir kt.). Medžiagų kokybės vertinimas.
	Sukirpti drabužių detales.	Rankinis ir mechaninis medžiagų klojimas. Klojimo įrenginių priežiūra. Drabužio detalių sukirpimas: rankinės (diskinis ir vertikalus peilis), juostinės sukirpimo mašinos ar kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai. Technologiniai sukirpimo procesai. Klojinio dalijimas. Sukirpimo procesas, tarpusavyje susijusių techninių operacijų atlikimo seka. Sukirpimo įrenginių veikimo principai. Kirpinių kokybės ir kiekio kontrolė: vizualus patikrinimas, pamatavimas, lyginimas su šablonais ir technologiniais gaminio dokumentais. Pagrindiniai defektai (tekstūros brokas, procesinių sukirpimo rezultatų neatitikimas dokumentacijos).
Siuvinėjimas ir drabužių apdaila (LTKS III)	Paruošti darbo vietą ir siuvinėjimo įrangą bei įrankius siuvinėjimo procesams.	Siuvinėjimo technologinė įranga (apdailos rinkmenos formatai, serija, programiniai parametrai), įrankiai (siūlų ir adatų tipai, siuvinėjimo lankai), jos paruošimas, eksploatavimo taisyklės. Siuvinėjimo įrenginių programiniai režimai (turinys, spalva, dydis, plotis, ilgis, dygsnio tipas, tankis), jų nustatymas. Gaminio dokumentacija ir individualūs siuvinėjimo mašinų pajėgumai. Siuvinėjimo siūlai ir kitos priemonės (adatos, tiesios ir lenktos žirkklės, antpirščiai, badikliai, lankeliai), jų parinkimas. Siuvinėjimo įrankių ir prietaisų techninė būklė ir

		tinkamumas eksploatuoti.
	Atlikti siuvinėjimo operacijas.	Rankinė ir kompiuterizuota apdaila. Numatytos apdailos didinimas ir mažinimas. Paskirto apdailos motyvo išpildymas ir taisymas, įvairaus turinio, spalvų, ilgio, pločio, rašto dydžio, dygsnio tankumo ir tipo, spalvos, pozicijos medžiagoje siuvinėjimo darbai. Įrenginių eksploatavimas ir saugumo instrukcijos, tarpusavyje susijusių techninių operacijų atlikimo seka. Kompiuterizuotas apdailos eskizo perkėlimas ant medžiagos, pagalbiniai siuvinėjimo režimai, kompiuterinio raštingumo pagrindai. Vienspalvis ir daugiaspalvis, pynėmis ir lygiais elementais siuvinėjimas ir kt. Siuvinėjimas skirtingose detalių ar gaminių vietose, įvairaus dydžio ir dizaino apdaila. Dekoratyviniai dygsniai ir siūlės, aplikacijos ir peltakiai, siūlų klasifikacija, adatų pritaikomumas, įvairaus storio ir sudėties medžiagos. Siuvinėjimo defektai ir jų atsiradimo priežastys. Kokybės neatitikimų nustatymas (vizualus patikrinimas, pamatavimas, prilyginimas šablonams ir technologinės gaminio kortelės nurodymams), kokybės neatitikimų šalinimas (pataisymai rankiniu būdu, defektų šalinimo perleidimas kitiems darbuotojams).
	Atlikti su siuvinėjimu susijusių apdailą.	Ženklėjimas, siūlų nukarpymas, kitų smulkių rankinių darbų atlikimas. Emblemų, karoliukų, žvynelių ir kt. perkėlimas ant medžiagos. Apdailos rūšių pritaikomumas skirtingų techninių savybių medžiagoms (audiniams, trikotažui, neaustinėms medžiagoms, kompozicinėms medžiagoms, natūraliems ir dirbtiniams kailiams, natūralioms ir dirbtinėms odoms). Siuvinėjimo ir su juo susijusios apdailos rezultato vertinimas, defektai ir jų atsiradimo priežastys. Techninis apdailos išpildymas, kokybės vertinimo principai. Kokybės neatitikimų

		nustatymas (vizualus patikrinimas, pamatavimas, prilyginimas šablonams ir technologinės gaminio kortelės nurodymams), kokybės neatitikimų šalinimas (pataisymai rankiniu būdu, defektų šalinimo perleidimas kitiems darbuotojams).
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti pagrindinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 30 mokymosi kreditų.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

23. Kvalifikacijos pavadinimas: Siuvėjas, LTKS IV

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: drabužio detalių sukirpimas ir jungimas į gaminį. Veiklos uždaviniai: 1) paruošti darbo vietą, medžiagas ir sukirpimo įrangą; 2) sukirpti drabužio detales; 3) atlikti baigiamuosius sukirpimo darbus; 4) pasiruošti siuvimo procesui; 5) apdoroti drabužio detales; 6) sujungti drabužio detales į gaminį; 7) atlikti baigiamuosius siuvimo ir apdailos darbus. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai, lygintuvai, presai, universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos. Papildoma informacija: siuvėjas savo veikloje vadovaujasi
--	---

	darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, kruopštumas, atsakingumas, darbštumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti masinėse ir individualių drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Pasiruošimas siuvimo procesams (LTKS IV)	Paruošti siuvėjo darbo vietą ir siuvimo technologiniuose procesuose naudojamą įrangą.	Siuvimo įrenginiai (universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos ir kt.), sukirpimo technologinė įranga, drėgminio šiluminio apdorojimo įranga, įrangos paruošimas, įrangos techniniai duomenys ir eksploataavimo taisyklės.
	Paruošti medžiagas ir reikalingą furnitūrą.	Medžiagų pluoštų sudėtis ir medžiagų asortimentas (audiniai, trikotažas, neaustinės medžiagos, kompozicinės medžiagos, dirbtiniai kailiai ir dirbtinės odos). Pagrindinės ir pagalbinės medžiagos. Medžiagų paskirtis, medžiagų struktūra ir savybės (tamprumas, storis, plotis, tvirtumas, elastingumas ir kt.). Medžiagų vertinimas: kokybės kriterijai, pagrindinių ydų nustatymo principai. Medžiagų parinkimas ir suderinimas pagal gaminio dokumentaciją, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo nurodymus. Siuvimo furnitūra (užtrauktukai, kabliukai, užsegimai, sagtys ir kt.), jos parinkimas ir paruošimas.
	Valdyti ir prižiūrėti siuvimo technologiniuose procesuose naudojamą įrangą.	Siuvimo technologiniuose procesuose naudojamos įrangos techninė būklė ir tinkamumas eksploatuoti, kasdieninė ir profilaktinė priežiūra. Siuvimo ir sukirpimo įrangos funkciniai parametrai ir jų nustatymas: gamintojų instrukcijos, gaminio dokumentacija, tiesioginiai aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo nurodymai. Nesudėtingi siuvimo technologiniuose procesuose naudojamos įrangos gedimai, jų nustatymas ir jų šalinimas arba aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo informavimas.
	Priimti siuvimo	Užsakymo priėmimas. Modelio

	paslaugos užsakymą.	suderinimas su užsakovu. Modelio eskizo piešimas. Užsakymo dokumentavimas. Drabužių siuvimo sąnaudų skaičiavimas.
Drabužių detalių sukirpimas ir siuvimas (LTKS IV)	Sukirpti drabužių detales.	Modelio techninis aprašymas, medžiagos tipai, kirpinio paskirtis (viršaus audinys, intarpas, pamušalas ir kt.). Drabužių bazinės konstrukcijos sudarymo principai. Drabužių brėžinių ir iškarpų parinkimas, drabužių lekalų parengimas, lekalų išdėstymas, išsklotinių sudarymas. Medžiagos, jų struktūra, techninės savybės ir sukirpimo ypatumai. Žaliavos išeigos vertinimas. Savarankiškas detalių žymėjimas medžiagoje rankiniu ir mechaniniu būdu, išilginės linijos kryptis siuvinio detalėse, siūlių užlaidų dydžiai ir kt. Gaminio technologinė kortelė. Rankinis ir mechaninis medžiagų klojimas, skirtumai klojant skirtingo asortimento medžiagas. Siuvinio detalių sukirpimas, remiantis gaminio dokumentacija, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo nurodymais. Sukirpimo įrenginiai: elektrinės, juostinės sukirpimo mašinos, kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai. Sukirpimo įrangos funkciniai parametrai, jų nustatymas, remiantis gaminio dokumentacija ar tiesioginiais aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo nurodymais. Sukirpimo įrenginių veikimo principai, saugumo instrukcijos, parametrų nustatymo reikalavimai. Sukirpimo kokybės kontrolės principai ir vertinimo būdai, sukerpamų medžiagų kokybės defektų nustatymas, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo informavimas. Kirpinių kokybės vertinimas (vizualus patikrinimas, pamatavimas, palyginimas su šablonais, technologiniais gaminio dokumentais). Pagrindiniai sukirpimo defektai (tekstūros brokas, rezultato

		neatitikimas dokumentacijos ir kt.), jų šalinimas (rankiniu būdu atliekamos korekcijos, pakartotinis sukirpimas, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo informavimas apie kokybės neatitikimus).
	Apdoroti ir siūti drabužių detales.	Drabužių detalių apdorojimo būdai, siuvimo technologija ir schemas. Jungiamųjų, kraštų apdorojimo ir apdailos mašininių siūlių bei peltakių siuvimas. Nesudėtingi rankinio siuvimo darbai.
Drabužių siuvimas (LTKS IV)	Jungti drabužio detales į gaminį.	Drabužio detalių jungimo į gaminį technologija, schemas, tarpusavyje susijusių technologinių siuvimo operacijų atlikimo seka. Juosmeniniai, vyriški ir moteriški petiniai drabužiai, petiniai drabužiai su pamušalu. Gaminų asortimentas, konstrukcijos, drabužių siuvimas pagal užsakymus. Jungiamosios, kraštų apdorojimo ir apdailos mašininės siūlės bei peltakiai, jų siuvimas. Petinių ir juosmeninių gaminų konstrukcinių schemų skaitymas, parinkimas, interpretavimas atliekant siuvimo procesus.
	Taisyti drabužius.	Petinių ir juosmeninių gaminų paruošimas primatavimui, primatavimas ir patikslinimas pagal užsakovo figūrą. Kokybės neatitikimų vertinimas (vizualus patikrinimas, pamatavimas, palyginimas su šablonais, technologiniais gaminio dokumentais), jų šalinimas. Drabužių defektų rūšys ir taisymo būdai. Drabužio taisymas pastebėjus defektus ar pagal užsakovo pageidavimus. Drabužio kokybės vertinimas ir sprendimų priėmimas šalinant identifikuotus kokybės neatitikimus.
	Atlikti drabužių baigiamąją apdailą.	Baigiamieji siuvimo darbai, tarpusavyje susijusių technologinių siuvimo operacijų atlikimo seka. Drėgminio šiluminio apdorojimo darbai. Drėgminio šiluminio apdorojimo įranga (lygintuvai, presai,

		oro-garo manekenai), jos parametru nustatymas. Medžiagų atsparumas karščiui. Sagų prisiuvimas, kilpų ir lankelių išsiuvimas, kitų dalių (užtrauktukai, kabliukai, užsegimai, sagtys ir kt.) tvirtinimas. Drabužių kokybės kontrolė, drabužių paruošimas užsakovui, komplektavimas, pakavimas.
<i>Specializacijos kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Drabužio modeliavimas (LTKS IV)	Sukurti drabužio modelį.	Drabužio eskizo ar pavyzdžio analizė, eskizo įgyvendinimo praktikoje vertinimas, drabužio kainos sąmatos sudarymas. Drabužio modeliavimas derinant drabužio paskirtį, madų tendencijas ir siluetą. Konstrukcinio modeliavimo principai. Drabužio konstrukcinio brėžinio parengimas.
	Sudaryti lekalus.	Pagrindinių ir išvestinių lekalų sudarymas standartiniams ir nestandartiniais dydžiams bei korekcijų atlikimas. Išklotinių sudarymo metodai ir priemonės, jų parinkimas. Įvairaus asortimento drabužiai.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 60 mokymosi kreditų.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams</i>	Netaikoma.	

(jeigu taikoma)	
-----------------	--

24. Kvalifikacijos pavadinimas: Sukirpėjas-konstruktorius, LTKS IV

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: drabužių konstravimas, konstrukcinis modeliavimas, sukirpimas ir konstrukcijų patikrinimas. Veiklos uždaviniai: 1) konstruoti drabužius ir atlikti konstrukcinį modeliavimą; 2) parengti drabužių lekalus; 3) sukirpti drabužių detales; 4) taisyti drabužių konstrukcinius defektus. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: drabužių modeliavimo priemonės, automatinio drabužių projektavimo sistema, elektrinės, rankinės ir juostinės drabužių detalių sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, lygintuvai, presai, universalios ir specialios siuvimo mašinos. Papildoma informacija: sukirpėjas-konstruktorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, kruopštumas, atsakingumas, darštumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję kvalifikaciją asmenys galės dirbti masinėse ir individualių drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Drabužių konstravimas (LTKS IV)	Konstruoti ir modeliuoti drabužius.	Drabužio konstravimo metodika, priemonės ir kt. atsižvelgiant į gaminio paskirtį, ypatumus ir tikslus. Drabužių pagrindinių ir modeliųjų konstrukcijų konstravimas. Modelinių konstrukcijų tipinėms ir netipinėms figūroms konstravimas. Drabužių modeliavimas naudojant meninės srities ir geometrijos žinias. Drabužio modeliavimas derinant drabužio paskirtį, madų tendencijas ir siluetą. Įvairaus asortimento drabužių modeliavimas (juosmeniniai drabužiai, vyriški ir moteriški petiniai drabužiai, petiniai drabužiai su pamušalu).
	Sudaryti lekalus.	Pagrindinių ir išvestinių lekalų sudarymas standartiniams ir nestandartiniams dydžiams bei korekcijų atlikimas. Lekalų gradavimas.

Drabužių konstrukcijos detalių taisymas įvertinus sukirpimo kokybę (LTKS IV)	Sukirpti drabužio detales.	Išsklotinių sudarymas. Braižybos prietaisai. Medžiagų kiekio apskaičiavimas siuviniui. Žaliavos nuostolių minimizavimas. Išsklotinių sudarymo metodai ir priemonės, jų parinkimas. Įvairaus asortimento medžiagos (audiniai, trikotažas, neaustinės medžiagos, kompozicinės medžiagos, dirbtiniai kailiai ir dirbtinės odos), jų paruošimas sukirpimui ir klojimas. Medžiagų vertinimas: kokybės kriterijai, pagrindinių ydų nustatymo principai. Lekalų išdėstymo būdai (rankinis, kompiuterizuotas). Savarankiškas siuvinio detalių sukirpimas. Sukirpimo įrenginiai: žirklys, elektrinės, juostinės sukirpimo mašinos, kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai. Sukirpimo įrangos funkciniai parametrai, jų nustatymas, remiantis gaminio dokumentacija. Sukirpimo įrenginių veikimo principai, saugumo instrukcijos, parametrų nustatymo reikalavimai. Kirpinių žymėjimas rankiniu ir mechanizuotu būdu. Kokybės vertinimas, žaliavos išėigos vertinimas. Užduočių atlikimo ir rezultato kokybės vertinimas.
	Taisyti drabužių konstrukcijos defektus.	Savarankiškas sukirptų detalių kokybės (tekstūros broko, procesinių sukirpimo proceso rezultatų dokumentacijos neatitikimo) vertinimas. Savarankiškas kokybės defektų nustatymas ir šalinimas (rankiniu būdu atliekamos korekcijos, pakartotinis sukirpimas). Drabužių paruošimas primatavimui ir primatavimo eiga. Drabužių konstrukciniai defektai ir jų šalinimo būdai. Drabužių konstrukcijos patikslinimas po primatavimo ir įvertinus sukirpimo kokybę.
Automatizuotas drabužių projektavimas (LTKS IV)	Piešti drabužių modelius kompiuterine piešimo programa.	Drabužių modelių piešimo kompiuterinės piešimo programos. Drabužių modelių piešimas dvimate vektorine programa. Drabužių modelių vizualizacija.

	Sudaryti drabužių konstrukcijas automatizuota projektavimo sistema.	Drabužių konstrukcijų sudarymo automatizuota drabužių projektavimo sistema principais. Įranga ir priemonės, naudojamos automatizuotame drabužių projektavime (skaitmeninimo, išsklotinių spausdinimo, automatizuoto sukirpimo įranga ir kt.). Drabužių detalių ir bazinių konstrukcijų sudarymas automatizuota projektavimo sistema.
	Sudaryti išsklotines automatizuota drabužių projektavimo sistema.	Modelio surinkimas išsklotinei sudaryti. Išsklotinės sudarymas automatizuota drabužių projektavimo sistema, išsklotinės atspausdinimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą ir siuvėjo LTKS IV kvalifikaciją arba neformaliuotu ar savišvietos būdu įgytus siuvimo gebėjimus.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliuotu ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 60 mokymosi kreditų.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

25. Kvalifikacijos pavadinimas: Siuvėjas meistras, LTKS V

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: drabužių konstravimas, konstrukcinis modeliavimas, sukirpimas ir konstrukcijų patikrinimas. Veiklos uždaviniai: 1) konstruoti drabužius ir atlikti konstrukcinį modeliavimą; 2) paruošti medžiagą ir įrangą; 3) kloti medžiagas, perkelti detales ant medžiagos, sukirpti; 4) atlikti baigiamuosius sukirpimo darbus; 5) patikrinti konstrukcijas, atlikti primatavimus; 6) pasiruošti siuvimo procesui; 7) apdoroti drabužio detales, sujungti drabužio
--	---

	detales į gaminį; 8) atlikti baigiamuosius siuvimo darbus ir apdailą; 9) organizuoti ir teikti siuvimo paslaugas. Darbo sąlygos: dirbama komandoje uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, režtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai, lygintuvai, presai, universalios ir specialios siuvimo mašinos. Papildoma informacija: siuvėjas meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, kruopštumas, atsakingumas, darbštumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Kvalifikaciją įgijęs asmenys galės dirbti masinėse ir individualių drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Drabužių konstravimas (LTKS IV)	Konstruoti ir modeliuoti drabužius.	Drabužio konstravimo metodika, priemonės ir kt. atsižvelgiant į gaminio paskirtį, ypatumus ir tikslus. Drabužių pagrindinių ir modeliųjų konstrukcijų konstravimas. Modelinių konstrukcijų tipinėms ir netipinėms figūroms konstravimas. Drabužių modeliavimas naudojant meninės srities ir geometrijos žinias. Drabužio modeliavimas derinant drabužio paskirtį, madų tendencijas ir siluetą. Įvairaus asortimento drabužių modeliavimas (juosmeniniai drabužiai, vyriški ir moteriški petiniai drabužiai, petiniai drabužiai su pamušalu).
	Sudaryti lekalus.	Pagrindinių ir išvestinių lekalų sudarymas standartiniams ir nestandartiniais dydžiams bei korekcijų atlikimas. Lekalų gradavimas.
Darbo vietos, įrangos paruošimas siuvimo ir sukirpimo procesams (LTKS V)	Organizuoti darbo vietos ir įrangos paruošimą sukirpimo ir siuvimo procesams.	Siuvimo ir sukirpimo įranga, įrangos funkciniai parametrai ir jų nustatymas: gamintojų instrukcijos, gaminio dokumentacija, kompiuterinis raštingumas. Siuvimo ir sukirpimo technologinė įranga, jos paruošimas, mašinų eksploatavimo taisyklės. Įrankių ir prietaisų (mažoji

		mechanizacija), techninė būklė ir tinkamumas eksploatacijai. Siuvimo įrangos režimai, jų nustatymas. Siuvimo įrangos tinkamos būklės kontroliavimas, patikrinti siuvimo įrengimo galvutes ir variklį, alyvos pakankumą ir kt. Savarankiškas gedimų nustatymas ir smuklių gedimų šalinimas.
	Organizuoti medžiagų ir reikalingos furnitūros paruošimą.	Medžiagų pluoštų sudėtis ir medžiagų asortimentas (audiniai, trikotažas, neaustinės medžiagos, kompozicinės medžiagos, dirbtiniai kailiai ir dirbtinės odos). Pagrindinės ir pagalbinės medžiagos. Medžiagų paskirtis, medžiagų struktūra ir savybės (tamprumas, storis, plotis, tvirtumas, elastingumas ir kt.). Medžiagų vertinimas: kokybės kriterijai. Medžiagų parinkimas ir suderinimas pagal gaminio dokumentaciją, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo nurodymus. Siuvimo furnitūra (užtrauktukai, kabliukai, užsegimai, sagtys ir kt.), jos parinkimas ir paruošimas.
Drabužių detalių sukirpimas (LTKS V)	Sukirpti drabužių detales.	Išklotinių sudarymas. Braižybos prietaisai. Medžiagų kiekio apskaičiavimas siuviniui. Žaliavos nuostolių minimizavimas. Išklotinių sudarymo metodai ir priemonės, jų parinkimas. Įvairaus asortimento medžiagos (audiniai, trikotažas, neaustinės medžiagos, kompozicinės medžiagos, dirbtiniai kailiai ir dirbtinės odos), jų paruošimas sukirpimui ir klojimas. Medžiagų vertinimas: kokybės kriterijai, pagrindinių ydų nustatymo principai. Lekalų išdėstymo būdai (rankinis, kompiuterizuotas). Savarankiškas siuvinio detalių sukirpimas. Sukirpimo įrenginiai: žirklys, elektrinės, juostinės sukirpimo mašinos, kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai. Sukirpimo įrangos funkciniai parametrai, jų nustatymas, remiantis gaminio dokumentacija. Sukirpimo įrenginių veikimo principai,

		saugumo instrukcijos, parametrų nustatymo reikalavimai. Kirpinių žymėjimas rankiniu ir mechanizuotu būdu. Kokybės vertinimas, žaliavos išėigos vertinimas. Užduočių atlikimo ir rezultato kokybės vertinimas.
	Vertinti ir paruošti kirpinius siuvimo procesui.	Savarankiškas sukirptų detalių kokybės (tekstūros broko, procesinių sukirpimo proceso rezultatų dokumentacijos neatitikimo) ir kiekio vertinimas. Detalių vizualus patikrinimas, pamatavimas, palyginimas su šablonais ir technologiniais gaminių dokumentais. Savarankiškas kokybės defektų nustatymas ir šalinimas (rankiniu būdu atliekamos korekcijos, pakartotinis sukirpimas. Pagrindinių ir pagalbinių kirpinių parinkimas ir suderinimas pagal technologinę gaminių dokumentaciją. Darbo saugos ir higienos, elektrosaugos, gaisrinės saugos, sanitarijos ir ergonomikos reikalavimai. Siuvimo procesui reikalingos furnitūros (užtrauktukai, kabliukai, užsegimai, sagtys ir kt.) paruošimas.
	Apdoroti ir siūti drabužių detales.	Drabužių detalių apdorojimo būdai, siuvimo technologija ir schemas. Jungiamųjų, kraštų apdorojimo ir apdailos mašininių siūlių bei peltakių siuvimas. Nesudėtingi rankinio siuvimo darbai.
	Taisyti drabužių konstrukcijos defektus.	Savarankiškas sukirptų detalių kokybės (tekstūros broko, procesinių sukirpimo proceso rezultatų dokumentacijos neatitikimo) vertinimas. Savarankiškas kokybės defektų nustatymas ir šalinimas (rankiniu būdu atliekamos korekcijos, pakartotinis sukirpimas). Drabužių paruošimas primatavimui ir primatavimo eiga. Drabužių konstrukciniai defektai ir jų šalinimo būdai. Drabužių konstrukcijos patikslinimas po primatavimo ir įvertinus sukirpimo kokybę.

Drabužių siuvimas (LTKS IV)	Jungti drabužio detales į gaminį.	Drabužio detalių jungimo į gaminį technologija, schemas, tarpusavyje susijusių technologinių siuvimo operacijų atlikimo seka. Juosmeniniai, vyriški ir moteriški petiniai drabužiai, petiniai drabužiai su pamušalu. Gaminių asortimentas, konstrukcijos, drabužių siuvimas pagal užsakymus. Jungiamosios, kraštų apdorojimo ir apdailos mašininės siūlės bei peltakiai, jų siuvimas. Petinių ir juosmeninių gaminių konstrukcinių schemų skaitymas, parinkimas, interpretavimas atliekant siuvimo procesus.
	Taisyti drabužius.	Petinių ir juosmeninių gaminių paruošimas primatavimui, primatavimas ir patikslinimas pagal užsakovo figūrą. Kokybės neatitikimų vertinimas (vizualus patikrinimas, pamatavimas, palyginimas su šablonais, technologiniais gaminio dokumentais), jų šalinimas (pataisymai rankiniu būdu, defektų šalinimo perleidimas kitiems darbuotojams). Drabužių defektų rūšys ir taisymo būdai. Drabužio taisymas pastebėjus defektus ar pagal užsakovo pageidavimus. Drabužio kokybės vertinimas ir sprendimų priėmimas šalinant identifikuotus kokybės neatitikimus.
	Atlikti drabužių baigiamąją apdailą.	Baigiamieji siuvimo darbai, tarpusavyje susijusių technologinių siuvimo operacijų atlikimo seka. Drėgminio šiluminio apdorojimo darbai. Drėgminio šiluminio apdorojimo įranga (lygintuvai, presai, oro-garo manekenai), jos parametrų nustatymas. Medžiagų atsparumas karščiui. Sagų prisiuvimas, kilpų ir lankelių išsiuvimas, kitų dalių (užtrauktukai, kabliukai, užsegimai, sagtys ir kt.) tvirtinimas. Drabužių kokybės kontrolė, drabužių paruošimas užsakovui, komplektavimas, pakavimas.

	Jungti drabužio detales į gaminį.	Drabužio detalių jungimo į gaminį technologija, schemas, tarpusavyje susijusių technologinių siuvimo operacijų atlikimo seka. Juosmeniniai, vyriški ir moteriški petiniai drabužiai, petiniai drabužiai su pamušalu. Gaminių asortimentas, konstrukcijos, drabužių siuvimas pagal užsakymus. Jungiamosios, kraštų apdorojimo ir apdailos mašininės siūlės bei peltakiai, jų siuvimas. Petinių ir juosmeninių gaminių konstrukcinių schemų skaitymas, parinkimas, interpretavimas atliekant siuvimo procesus.
Siuvimo paslaugų teikimo organizavimas (LTKS V)	Planuoti, organizuoti ir vykdyti įmonės darbo procesus.	Teikiamų paslaugų koncepcija, paslaugų planavimas, vertinimas. Ūkinių operacijų apskaitos procesai. Apskaitos dokumentai (balanso sudarymas; darbo užmokesčio apskaita, pajamų ir išlaidų apskaita, atsiskaitymų su tiekėjais ir klientais vykdymas ir apskaita). Bendravimas su verslo partneriais, tiekėjais. Įmonės, jos prekių ar paslaugų reklamavimas.
	Organizuoti pavaldžių darbuotojų darbą.	Darbo užduotys, darbo grafikai, aprūpinimas reikiamais ištekliais, pavaldžių darbuotojų veiklos koordinavimas. Naujų darbuotojų paieška ir priėmimas, darbuotojų atleidimas.
	Mokyti naujus darbuotojus.	Įvadinio darbuotojų mokymo organizavimas ir vykdymas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas, tęstinio darbuotojų mokymo organizavimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą, siuvėjo LTKS IV kvalifikaciją ir turėti 3 metų profesinės veiklos drabužių gamybos srityje patirties.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal švietimo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos	

<i>trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

26. Kvalifikacijos pavadinimas: Siuvinių gamybos meistras, LTKS V

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: sukirpimo ir siuvimo procesų organizavimas ir priežiūra. Veiklos uždaviniai: 1) organizuoti siuvimo ir sukirpimo darbus; 2) valdyti darbų efektyvumą; 3) koordinuoti tinkamą įrenginių eksploataciją. Darbo sąlygos: dirbama komandoje uždarose patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos. Papildoma informacija: siuvinių gamybos meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: konstruktyvus mąstymas, gebėjimas spręsti problemas, tikslumas, gebėjimas organizuoti ir atsakingumas. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti masinėse ir individualių drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Siuvimo darbų organizavimas (LTKS V)	Išdėstyti darbo vietas ir paskirstyti darbus siuvimo bare.	Siuvimo procesai, siuvimo bare atliekamų operacijų eiliškumas, taisyklės ir technologinė schema. Siuvimo darbų atlikime naudojami įrenginiai (universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Siuvimo proceso struktūra, darbo našumo optimizavimo principai, procesinis, žmoniškųjų ir finansinių resursų optimizavimas. Siuvimo operacijų eiliškumo organizavimas ir taisyklių laikymosi

		kontrolė. Organizacinės, vadybos, gamybinės žinios. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai. Užduočių atlikimo kokybės kontrolė.
	Koordinuoti siuvimo ir susijusių procesų atlikimą.	Darbuotojų užimtumo organizavimas siuvimo procese. Darbų struktūros ir apimtys koordinavimas, gamybos procesinės, darbų organizavimo ir išdirbio optimizavimo praktinės ir teorinės žinios. Siuvimo darbų atlikime naudojami įrenginiai (universalios ir specialios siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Siuvėjų darbo vertinimas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas ir organizavimas. Gamybinių siuvimo grafikų įgyvendinimo užtikrinimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai. Kompleksinių sprendimų priėmimas, gamybos neatitikimų procesinius reikalavimus identifikavimas. Darbų atitikimo laiko normas organizavimas pagal nustatytus vidinius norminius aktus.
Siuvimo darbų atlikimo kokybės kontrolė (LTKS IV)	Analizuoti siuvimo procesą.	Mechanizacijos ir automatizacijos panaudojimas siuvimo ir su juo susijusiuose procesuose. Siuvime ir susijusių darbų atlikime naudojami įrenginiai (universalios ir specialios siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Siuvimo procesų optimizavimas, siuvimo našumo didinimas, kaštų minimizavimas. Siuvimo procesų kontrolė. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	Vertinti siuvimo proceso atlikimo našumą.	Siuvimo ir su juo susijusių procesų laiko ir sąnaudų apskaičiavimas ir vertinimas. Siuvimo ir su juo susijusių procesų našumo vertinimas, kokybės vertinimo rodikliai, parametrai. Siuvimo proceso organizavimas ir planavimas,

		technologiniai ir organizaciniai pokyčiai. Siuvime ir su juo susijusių darbų atlikime naudojami įrenginiai (universalios ir specialios siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Darbuotojų veiklos vertinimas pagal laiko sąnaudas, klaidų dažnumą, žaliavos nuostolius ir kt. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
Siuvimo įrenginių eksploatacijos koordinavimas (LTKS V)	Organizuoti tinkamą siuvimo įrenginių eksploataciją.	Darbo vietos ir įrenginių paruošimas siuvimo procesams pagal darbo saugos ir higienos, elektroaugos, gaisrinės saugos, sanitarijos ir ergonomikos reikalavimus, įrenginių eksploataavimo taisykles, nurodymų teikimas žemesnės kvalifikacijos darbuotojams. Siuvime ir su juo susijusių darbų atlikime naudojami įrenginiai (universalios ir specialios siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Siuvimo mašinų techninės būklės patikrinimas bei tinkamo užduočių atlikimo priežiūra, nurodymų teikimas žemesnės kvalifikacijos darbuotojams. Darbuotojų siuvimo padalinyje instruktavimas. Technologinius reikalavimus atitinkančios įrenginių eksploatacijos užtikrinimas. Darbuotojų mokymo dirbti su siuvimo įranga poreikių nustatymas ir organizavimas. Įrankių ir prietaisų, naudojamų siuvimo procesuose, techninės būklės ir tinkamumo eksploatacijai vertinimas, žemesnės kvalifikacijos darbuotojų instruktavimas ir jų darbo priežiūra. Procesinės sukirpimo kokybės neatitikimo priežasčių nustatymas.
	Šalinti su siuvimo įrenginių eksploatacija kilusias problemas.	Siuvime ir su juo susijusių darbų atlikime naudojami įrenginiai (universalios ir specialios siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Įrankių ir prietaisų, naudojamų siuvimo procesuose, techninės būklės ir

		tinkamumo eksploatacijai vertinimas, gedimų nustatymas ir vertinimas. Savarankiškas kompleksinių sprendimų priėmimas dėl siuvimo ir susijusios įrangos gedimų, remonto ir tolesnio įrangos naudojimo. Mechaninių gedimų šalinimo planavimas ir organizavimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
Sukirpimo ir susijusių darbų organizavimas (LTKS V)	Išdėstyti darbo vietas ir paskirstyti darbus sukirpimo bare.	Sukirpimo procesai, sukirpimo bare atliekamų operacijų eiliškumas, taisyklės ir technologinė schema. Sukirpime ir su juo susijusių darbų atlikime naudojami įrenginiai (rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai, lygintuvai, presai), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Sukirpimo proceso struktūra, darbo našumo optimizavimo principai, procesinis, žmogiškųjų ir finansinių resursų optimizavimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai. Organizacinės, vadybos, gamybinės žinios. Sukirpimo bare atliekamų operacijų eiliškumo organizavimas ir taisyklių laikymosi kontrolė. Užduočių atlikimo kokybės kontrolė.
	Koordinuoti sukirpimo ir su juo susijusių procesų atlikimą.	Darbuotojų užimtumo organizavimas sukirpimo bare. Darbų struktūros ir apimtys koordinavimas, gamybos procesinės, darbų organizavimo ir išdirbio optimizavimo praktinės ir teorinės žinios. Sukirpime ir su juo susijusių darbų atlikime naudojami įrenginiai (rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo

		įrenginiai, lygintuvai, presai), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Sukirpėjų darbo vertinimas, darbuotojų apmokymo poreikių nustatymas ir organizavimas. Gamybinių sukirpimo grafikų įgyvendinimo užtikrinimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai. Kompleksinių sprendimų priėmimas; gamybos neatitikimų procesinius reikalavimus nustatymas. Darbų atitikimo laiko normas organizavimas pagal nustatytus vidinius norminius aktus.
Sukirpimo ir su juo susijusių darbų atlikimo kokybės kontrolė (LTKS IV)	Analizuoti sukirpimo procesą.	Mechanizacijos ir automatizacijos panaudojimas sukirpimo ir su juo susijusiuose procesuose. Sukirpime ir su juo susijusių darbų atlikime naudojami įrenginiai (rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai, lygintuvai, presai), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Sukirpimo procesų optimizavimas, sukirpimo našumo didinimas, kaštų minimizavimas. Sukirpimo procesų kontrolė. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	Vertinti sukirpimo proceso atlikimo našumą.	Sukirpimo ir su juo susijusių procesų laiko ir sąnaudų apskaičiavimas ir vertinimas. Sukirpimo ir su juo susijusių procesų našumo vertinimas, kokybės vertinimo rodikliai, parametrai. Sukirpimo proceso organizavimas ir planavimas, technologiniai ir organizaciniai pokyčiai. Sukirpime ir su juo susijusių darbų atlikime naudojami įrenginiai (rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu

		skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai, lygintuvai, presai), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Darbuotojų veiklos vertinimas pagal laiko sąnaudas, klaidų dažnumą, žaliavos nuostolius ir kt. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
Sukirpimo įrenginių eksploatacijos koordinavimas (LTKS V)	Organizuoti tinkamą sukirpimo įrenginių eksploataciją.	Darbo vietos ir įrenginių paruošimas sukirpimo procesams pagal darbo saugos ir higienos, elektrosaugos, gaisrinės saugos, sanitarijos ir ergonomikos reikalavimus, įrenginių eksploataavimo taisykles, nurodymų teikimas žemesnės kvalifikacijos darbuotojams. Sukirpime ir su juo susijusių darbų atlikime naudojami įrenginiai (rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai, lygintuvai, presai), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Sukirpimo mašinų techninės būklės patikrinimas (diskinio peilio apsauginio gaubto tvirtinimas, juostinio peilio įtempimas ir aštrumas, diskinio ir juostinio peilio judėjimo kryptis, mašinos guolių sutepimas) bei tinkamo atlikimo priežiūra, nurodymų teikimas žemesnės kvalifikacijos darbuotojams. Darbuotojų sukirpimo padalinyje instruktavimas. Technologinius reikalavimus atitinkančios įrenginių eksploatacijos užtikrinimas. Darbuotojų apmokymo dirbti su sukirpimo įranga poreikių nustatymas ir organizavimas. Įrankių ir prietaisų, naudojamų sukirpimo procesuose, techninės būklės ir tinkamumo eksploatacijai vertinimas, žemesnės kvalifikacijos darbuotojų instruktavimas ir jų darbo priežiūra. Procesinės sukirpimo kokybės

		neatitikimo priežasčių nustatymas.
	Šalinti su sukirpimo įrenginių eksploatacija kilusias problemas.	Sukirpime ir su juo susijusių darbų atlikime naudojami įrenginiai (rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai, lygintuvai, presai), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai. Įrankių ir prietaisų, naudojamų sukirpimo procesuose, techninės būklės ir tinkamumo eksploatacijai vertinimas, gedimų nustatymas ir vertinimas. Savarankiškas kompleksinių sprendimų priėmimas dėl sukirpimo ir susijusios įrangos gedimų, remonto ir tolesnio įrangos naudojimo. Mechaninių gedimų šalinimo planavimas ir organizavimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą, siuvėjo-sukirpėjo LTKS IV kvalifikaciją ir turėti 3 metų profesinės veiklos drabužių gamybos srityje patirties.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija gali būti įgyjama mokantis pagal švietimo programą, įgyjant reikiamas kompetencijas mokantis darbo vietoje.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

27. Kvalifikacijos pavadinimas: Aprangos dizaineris-projektuotojas, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: aprangos projektavimas, modeliavimas ir konstravimas. Veiklos uždaviniai: 1) projektuoti aprangą; 2) kurti aprangos dizainą; 3) konstruoti aprangą. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: matmenų lentelės, braižybos prietaisai, kompiuterinės programos. Papildoma informacija: aprangos dizaineris-projektuotojas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: kūrybingumas, atsakingumas, tikslumas, pastabumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję kvalifikaciją asmenys galės dirbti masinėse ir individualių drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Aprangos projektavimas (LTKS VI)	Projektuoti aprangą.	Aprangos projektavimas: kompoziciniai dėsningumai ir priemonės, spalvinės harmonijos principai. Siuvimo technologija. Žmogaus figūros tipai ir probleminės sritys kuriant aprangą. Aprangos techniniai piešiniai ir eskizai, jų kūrimas. Techninių piešinių ir eskizų suvokimas, sudarymas ir skaitymas. Kompiuterinės grafikos programos. Individualių poreikių išsiaiškinimas, konsultavimas ir projektavimas. Pagrindinės šiandieninės mados kryptys, jų ištakos ir funkcijos, charakteringi stiliaus elementai, kolekcijų kūrimo etapai, garderobo sudedamosios dalys. Aprangos gamybos terminai ir apibrėžimai. Įvairus aprangos asortimentas: lengvi drabužiai, viršutiniai drabužiai, trikotažas, moteriški, vyriški, vaikiški drabužiai ir kt. Įvairios paskirties drabužiai: darbo, uniforminiai, sportiniai, kasdieniai, proginiai, tautiniai ir kt. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.

	Parinkti medžiagas aprangai.	Medžiagų komponavimo elementai ir būdai kuriant vieningą aprangą. Pagrindinių (audiniai, trikotažas, neaustinės medžiagos, kompozicinės medžiagos, dirbtiniai kailiai ir dirbtinės odos) ir pagalbinių medžiagų (standinantys įdėklai, šiluminiai įdėklai, apdailos medžiagos, drabužių priedai) asortimentas ir paskirtis, jo taikymas parenkant aprangos medžiagas. Medžiagų parinkimas: techninių savybių vertinimas, pritaikymas gamybos procesams (sukirpimui, siuvimui, drėgminiam šiluminiam apdorojimui, apdailai ir kt.). Medžiagų ir furnitūros (užtrauktukai, kabliukai, užsegimai, sagtys ir kt.) kiekio bei kokybės vertinimas, remiantis ISO 8498 „Audinių ydos. Terminai ir apibrėžimai“ ir ISO 83932 „Audiniai. Gabalų pločio matavimai“ ir kitais aktualiais standartais. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
Aprangos konstravimas ir modeliavimas (LTKS VI)	Modeliuoti drabužius.	Drabužių modeliavimas kompiuterinėmis programomis. Konstrukcinio pagrindo modeliavimas atsižvelgiant į techninį eskizą, kliento figūrą ir norus. Drabužio modeliavimas derinant drabužio paskirtį, madų tendencijas ir siluetą. Drabužio modeliavimas taikant žinias apie stilių, figūrų tipus, aprangos siluetus. Drabužių modeliavimas įvairiam aprangos asortimentui (kelnės, sijonai, petinių drabužių priekis ir nugara, rankovės, apykaklės ir kt.). Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	Konstruoti drabužius.	Drabužių bazinių, modeliųjų ir muliažinių konstrukcijų konstravimas. Modelinių konstrukcijų tipinėms ir netipinėms figūroms konstravimas. Drabužio konstravimas, savarankiškas

		konstravimo metodikos parinkimas, priemonės ir kt. Siūlų ir kitos furnitūros savybės, adatų numeriai, operacijų atlikimo techninės sąlygos, apdirbimo nuoseklumo procesuose principai, dygsnių tankumas, siūlių plotis, jų pritaikymas. Drabužio eskizo ar pavyzdžio analizė, technologiškumo ir įgyvendinimo praktikoje vertinimas, kainos sąmatos sudarymas. Aprangos konstravimas, naudojantis kompiuterinėmis programomis. Gaminio paskirtis, ypatumai ir tikslai. Įvairus aprangos asortimentas (kelnės, sijonai, petinių drabužių priekis ir nugara, rankovės, apykaklės ir kt.).
	Sudaryti lekalus ir dauginti dydžiais.	Lekalų gradavimas. Pagrindinių ir išvestinių lekalų sudarymas standartiniams ir nestandartiniams dydžiams. Siuvimo įranga: universaliosios ir specialiosios paskirties siuvimo mašinos. Siuvinio lekalų sudarymo reikalavimai, jų kraštų, konstrukcinių linijų pavadinimai. Lekalų korekcijos dėl procesinių ir technologinių pokyčių. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	Sudaryti išsklotines.	Išsklotinių sudarymas: piešimo / braižymo technika, lentelės, braižybos prietaisai. Kompiuterinės išsklotinių sudarymo programos. Kokybės vertinimo principų nustatymas, žaliavos nuostolių minimizavimas, procesų atlikimo našumo optimizavimas. Rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai. Medžiagos, jų struktūra, techninės savybės ir sukirpimo ypatumai. Įvairus aprangos asortimentas (kelnės, sijonai, petinių drabužių priekis ir nugara, rankovės, apykaklės ir kt.). Darbuotojų saugos

		ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant dizaino studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

28. Kvalifikacijos pavadinimas: Aprangos gamybos technologas, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: sukirpimo ir siuvimo technologinių procesų planavimas ir jų kokybės vertinimas. Veiklos uždaviniai: 1) atlikti techninį aprangos projektavimą; 2) projektuoti, organizuoti ir prižiūrėti technologinius sukirpimo procesus; 3) projektuoti, organizuoti ir prižiūrėti technologinius siuvimo procesus; 4) koordinuoti įrenginių eksploataciją siuvimo procese. Darbo sąlygos: dirbama komandoje uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygelę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: rankiniai ir mechaniniai klijavimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, režtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai, universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos. Papildoma informacija: aprangos gamybos technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: kūrybingumas, atsakingumas, tikslumas, pastabumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję kvalifikaciją asmenys galės dirbti masinėse ir individualių drabužių gamybos
--	--

	įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Aprangos projektavimo organizavimas (LTKS VI)	Technologiškai įvertinti drabužio konstrukciją.	Aprangos konstravimas, modeliavimas, gamyba, ekonomikos pagrindai. Drabužių konstrukcijos, kompleksinės žinios apie bazinių ir modelinių konstrukcijų sudarymą ir taikymą. Tipinės ir netipinės figūros, jų konstrukcijų vertinimas. Drabužio eskizo ar pavyzdžio ypatumų nustatymas ir vertinimas. Gamybos procesų įgyvendinimo vertinimas, siuvinio konstrukcijos technologiniai reikalavimai, žaliavų poreikis, žmogiškųjų ir finansinių resursų sąnaudos. Drabužio konstrukcijos kokybės vertinimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	Nustatyti žaliavų poreikį siuvimo procese.	Pagrindinės (audiniai, trikotažas, kompozicinės medžiagos, natūralūs ir dirbtiniai kailiai, natūralios ir dirbtinės odos) ir pagalbinės (standinantys įdėklai, šiluminiai įdėklai, apdailos medžiagos, drabužių priedai ir kt.) medžiagos, jų savybės. Medžiagų kiekio apskaičiavimas, medžiagų teikimo gamybai organizavimas. Medžiagų savybės, geometrija, ekonomikos pagrindai. Medžiagų kokybės ir defektų nustatymas bei kiekio dokumentacijos neatitikimų vertinimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	Parengti drabužio technologinį aprašą.	Gaminio paskirtis, medžiagų savybės, technologijos. Siuvimo technologinės operacijos. Siuvimo ir sukirpimo įranga, jos tipai ir veikimo principai. Technologinė siuvimo operacijų seka, jos sudarymas, technologinė gaminio kortelė, jos sudarymas. Medžiagų savybės. Siuvimo procesų optimizavimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos,

		civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	Organizuoti bandomojo pavyzdžio siuvimą.	Siuvimo ir sukirpimo įranga, jos tipai ir veikimo principai. Drabužio technologinis aprašas. Siuvimo technologinės operacijos. Tipinės ir netipinės figūros, jų konstrukcijų vertinimas. Bandomojo gaminio kokybės vertinimas, dokumentacijos neatitikimo priežastys. Procesinių patobulinimų nustatymas ir jų įgyvendinimo organizavimas. Pakartotinė pavyzdžio (etalono) gamyba, remiantis numatytais procesų korekcijomis, ir gautų rezultatų vertinimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
Sukirpimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	Sudaryti sukirpimo technologinių operacijų seką.	Sukirpimo būdai, jų parinkimas. Gaminio techninės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir techninės savybės. Technologinė sukirpimo įranga (rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai), jos parinkimas ir jos režimų nustatymas. Medžiagų kiekio, reikalingo gamyboje, apskaičiavimas. Kokybės kontrolės metodų ir vertinimo kriterijų parinkimas.
	Organizuoti ir prižiūrėti sukirpimo proceso atlikimą.	Technologinė sukirpimo operacijų seka. Detalių išsklotinių parengimas. Technologinė sukirpimo įranga (rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai; elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai). Klojimo instrukcijų suteikimas ir vadovavimas operacijų atlikimui. Detalių žymėjimo medžiagoje rankiniu ir mechanizuotu būdu instruktavimas, organizavimas ir priežiūra. Automatizuotas ir

		rankinis lekalų išdėstymas medžiagoje, lekalų išdėstymo instruktavimas, organizavimas ir priežiūra, optimalus išklotinių efektyvumas ir mažiausia medžiagų išeiga. Medžiagų tipai ir techninės savybės. Medžiagų kokybės kriterijai ir pagrindinių ydų nustatymo principai. Audinių kokybės ir defektų nustatymo bei medžiagos kiekio neatitikimo dokumentacijai vertinimas. Nesudėtingų medžiagų kokybės ydų šalinimo organizavimas ir sprendimų priėmimas dėl sudėtingų kokybės neatitikimų šalinimo. Kirpinių kokybės vertinimas, defektų nustatymas ir šalinimo koordinavimas. Saugumo instrukcijų ir sukirpimo įrenginių tinkamų programinių režimų nustatymo organizavimas ir priežiūra.
	Organizuoti ir prižiūrėti baigiamųjų sukirpimo darbų atlikimą.	Siuavimo elementų pagrindinėse ir pagalbinėse detalėse žymėjimo organizavimas ir instruktavimas, remiantis gaminio dokumentacija. Technologinė sukirpimo įranga (rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai). Medžiagų tipai ir techninės savybės. Siuvinių detalių rankinio ir pusiau automatizuoto dubliavimo, naudojantis lygintuvu ar presu, organizavimas ir sukirpėjų instruktavimas atliekant šiuos darbus. Įvairaus asortimento drabužių dubliavimo organizavimas ir priežiūra. Smulkios tarpinės apdailos (lipdukų, folijų, akučių perkėlimas ant medžiagos, nesudėtingi rankinio siuvinėjimo darbai), taikant rankinio siuvinėjimo ir kitos apdailos atlikimo principus, technologinės sekos sudarymas.

Siuvimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	Parinkti technologinius siuvimo įrenginius ir jų parametrus.	Siuvimo būdai, jų parinkimas. Gaminio techninės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir techninės savybės. Technologinė siuvimo įranga, jos parinkimas ir režimų nustatymas. Gaminio technologinė kortelė. Optimalaus siuvimo proceso tipo parinkimas (nekonvejerinis, konvejerinis, mišrusis) atsižvelgiant į gaminio technines savybes ir gamybos technologinį pajėgumą. Optimalių lengvųjų petinių, juosmeninių ir viršutinių drabužių detalių sujungimo būdų (siūlinis, klijuotinis, sulydymo, kniedijimo, mišrusis ir kt.) parinkimas atsižvelgiant į gaminio savybes ir numatytą paskirtį. Technologinės ir procesinės gamybos žinios. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	Sudaryti siuvimo technologinių operacijų seką.	Siuvimo būdai, jų parinkimas. Gaminio techninės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir techninės savybės. Technologinė siuvimo įranga, jos parinkimas ir režimų nustatymas. Furnitūra (užtrauktukai, kabliukai, užsegimai, sagtys ir kt.). Racionali technologinių siuvimo operacijų atlikimo seka, jos sudarymas. Kokybės kontrolės metodų ir vertinimo kriterijų parinkimas.
	Organizuoti siuvimo proceso atlikimą.	Siuvimo technologija. Technologinė siuvimo įranga. Gaminio techninės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir techninės savybės. Siuvimo technologinių procesų priežiūra, procesinės eigos tobulinimas. Siuvinių kokybės vertinimas. Įrangos nustatymų keitimas arba šių darbų atlikimo patikėjimas žemesnės kvalifikacijos asmenims. Užduoties atlikimas atsižvelgiant į gamybos procesus, naudojamas medžiagas, įrangos ir naudojamų priemonių technines savybes.

	Kontroliuoti siuvimo proceso kokybę.	Siuvimo technologija. Technologinė siuvimo įranga. Gaminio techninės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir techninės savybės. Kirpinių, pateiktų į siuvimo barą, kokybė: vertinimo organizavimas ir priežiūra. Defektų (tekstūros brokas, procesinių sukirpimo procesinių rezultatų dokumentacijos neatitikimas), nustatymas ir šalinimo koordinavimas. Gaminio kokybės siuvimo procesuose kontroliavimas bei kokybės tikrinimo taškų technologinėje gaminio kortelėje nurodymas. Sprendimų priėmimas dėl siuvimo procesų rezultato kokybės neatitikimų šalinimo.
<i>Specializacijos kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS).</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Siuvinėjimo proceso valdymas (LTKS VI)	Projektuoti siuvinėjimo procesą.	Siuvinėjimo įranga (mechanizuota siuvinėjimo įranga, rankiniam siuvinėjimui ir su juo susijusiai apdailai atlikti skirti įrankiai). Siuvinėjimo technologija. Siuvinėjimo procesų techninių operacijų komplektavimas, atsižvelgiant į gaminio savybes ir gamybos apimtis. Gaminio technologinių siuvinėjimo veiksmų eilės sudarymas. Siuvinėjimo būdo ir priemonių parinkimas pagal dokumentacijoje nurodytą siuvinėjimo dizainą. Siuvinėjimo įrankių (siūlų ir adatų tipo, siuvinėjimo lankų), įrenginių (apdailos rinkmenos formato, serijos, programinių parametrų) ir pagalbinių detalių (apdailos priedų) parinkimas pagal numatyto siuvinėjimo specifiką. Siuvinėjimo įrenginių funkcinių parametrų nustatymo koordinavimas. Medžiagų ir priemonių kiekio, reikalingo siuvinėjimui atlikti, apskaičiavimas. Siuvinėjimo procesų tinkamumo vertinimas, medžiagos techninės savybės (tamprumas, storis, plotis, tvirtumas, elastingumas ir kt.). Bandomųjų siuvinėjimo procesų

		atlikimas, siekiant įvertinti siuvinėjimo įrangos funkcionavimo tinkamumą. Siuvinėjimo kokybės vertinimas. Įrenginių eksploatavimo saugos taisyklės; taisyklių laikymosi organizavimas ir priežiūra.
	Organizuoti siuvinėjimo proceso atlikimą.	Siuvinėjimo technologija. Technologinė siuvinėjimo įranga. Gaminio techninės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir techninės savybės. Siuvinėjimo technologinių procesų priežiūra; procesinės eigos tobulinimas; racionalus ir efektyvus darbo vietų išdėstymas. Technologinės gaminio kortelės sudarymas; siuvinėjimo technologinių operacijų eiliškumo nustatymas. Gaminų kokybės vertinimas. Siuvinėjimo įrangos nustatymų keitimas arba šių darbų atlikimo patikėjimas žemesnės kvalifikacijos asmenims. Užduoties atlikimas, atsižvelgiant į gamybos procesus, naudojamas medžiagas, įrangos ir naudojamų priemonių technines savybes.
	Prižiūrėti ir vertinti siuvinėjimo proceso atlikimą.	Siuvinėjimo technologija. Technologinė siuvinėjimo įranga. Gaminio techninės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir techninės savybės. Savarankiškas siuvinėjimo procesų vertinimo būdų ir priemonių parinkimas. Siuvinėjimo procesų efektyvumo vertinimas, našumo vertinimo priemonės ir įvairių rodiklių parametrai. Siuvinėjimo procesų laiko ir sąnaudų apskaičiavimas ir vertinimas pagal savarankiškai parinktą būdą ir priemones. Siuvinėjimo procesuose dalyvaujančių darbuotojų veiklos vertinimas pagal laiko sąnaudas, klaidų dažnumą, žaliavos nuostolius ir kt.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	

<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetus sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant polimerų ir tekstilės technologijų studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

III SKYRIUS

ODOS IR ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS POSEKTORIAUS KVALIFIKACIJŲ APRAŠAI

29. Kvalifikacijos pavadinimas: Avalynės gamintojas, LTKS IV

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: avalynės surinkimas ir taisymas. Veiklos uždaviniai: 1) užtraukti batviršį, formuoti ir tvirtinti padus; 2) taisyti avalynę. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: batviršių užtraukimo, padų formavimo, tvirtinimo ir taisymo įranga bei įrankiai. Papildoma informacija: avalynės gamintojas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, kruopštumas, atsakingumas, darštumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti avalynės gamybos ir taisymo veiklą vykdančiuose ūkio subjektuose.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Avalynės surinkimas (LTKS IV)	Užtraukti batviršį ant kurpalio.	Batviršio formavimo, užtraukimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Įrenginiai, skirti užtraukti batviršį ant kurpalio aklinoju, rantiniu, klijuotiniu

		būdais: noselės, linkio, kulno dalis ir kt. Batviršio, kurpalio, vidpadžių, tarpinių avalynės apačios detalių parinkimas pagal tipą, medžiagą, dydį ir kt. Batviršių, užkulnių, noselių drėkinimas pagal technologinius reikalavimus (trukmę, slėgį, temperatūrą, drėgnį ir kt.). Vidpadžio paruošimas ir pritvirtinimas prie kurpalio. Užkulnio ir noselės įklijavimas į batviršį, užkulnio ir noselės dalių formavimas: puansono, matricos, plokštelių temperatūra, formavimo trukmė ir kt. Batviršio aptraukimas ant kurpalio: batviršio pozicijos ant kurpalio koregavimas rankomis, batviršio įstatymas į įrenginį, jo pozicijos suregulavimas, kontrolė užtraukimo įrenginiu proceso metu, batviršio ištempimas ir pritvirtinimas prie vidpadžio teksais, aptraukimo mašina ir naudojant įrankius (stalinės replės, rankinės užtraukimo replės, teksų traukiklis, plaktukas ir kt.). Reikalavimai batviršio užtraukimui ant kurpalio: užtraukiamojo kraštelio plotis, teksų, kabučių centrų atstumas nuo vidpadžio briaunos, atstumas tarp įkalamų teksų, kabučių centrų ir kt. Defektai: raukšlės, įbrėžimai, kreivai įklijuotas užkulnis, noselė, deformuotos užtraukto batviršio dalys, noselės, kulno dalių nesimetriškumas ir kt. Medžiagų, žaliavų, priemonių ir įrankių, reikalingų darbui atlikti, parinkimas ir rūšiavimas. Medžiagos: minkštosios (galvijų, ožkos, avies, kiaulės, jūros gyvūnų, stručio, gyvatės ir kt.) odos ir kitos sintetinės ir natūralios medžiagos (kartonas, guma ir kt.). Medžiagų charakteristika: tamprumas, dydis, storis, rūšis, atsparumas dilimui, šilumai, kailiai ir vilnos, nutrynimas, tinkamumas dėvėti, ilgaamžiškumas, elastingumas, šilumos jautrumas, atsparumas, tvirtumas, formos stabilumas ir kt.
--	--	---

	Formuoti avalynės padus.	Padų formavimo karštosios vulkanizacijos, injekcinio formavimo būdais įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Padų formavimo technologijos: karštos vulkanizacijos išorinio slėgio, karštos vulkanizacijos vidinio slėgio, injekcinio formavimo ir kt. Padų formavimo technologiniai parametrai: formavimo masės temperatūra, išspaudimo slėgis, formavimo trukmė, presavimo matricų temperatūra, puansono temperatūra priklausomai nuo formuojamos medžiagos (polivinilchloridas, poliuretanai, termoplastinis poliuretanai, guma ir kt.). Reguliari formavimo medžiagos, formavimo parametrų patikra. Pado formavimo įrangos (metalinių korpų, matricų, puansonų) parinkimas. Padų formavimo medžiagos: polivinilchloridas, guma, dvisluoksnis poliuretanai, termoplastinis poliuretanai ir kt. Avalynės padų formavimui skirti įrankiai: „Allen“ raktai, plaktukas su minkšta galva, veržliarakčiai, formavimo blokai. Avalynės padų formavimo defektai: išlajos, pado storio nevienodumas, pado neprisiklijavimas, batviršio pažeidimas ir kt. Medžiagų, žaliavų, priemonių ir įrankių, reikalingų darbui atlikti, parinkimas ir rūšiavimas.
	Pritvirtinti avalynės padus.	Padų tvirtinimo, klijavimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Įrenginių rodiklių nustatymas: klijavimo slėgiai, tvirtinimo režimai, džiovinimo ir atsigulėjimo sąlygos ir kt. Mechaniniai (kaltiniai, prasiūtiniai, dvisiūlis prasiūtinis, rantiniai, sandaliniai) ir cheminiai (klijuotiniai,

		karštosios vulkanizacijos, injekcinio formavimo) tvirtinimo būdai. Avalynės apačios detalių ir sudedamųjų dalių parinkimas (padas, puspasis, rantas, linkis, pėdsako užpildas ir kt.) pagal tvirtinimo būdą, avalynės charakteristikas ir paruošimą tvirtinti. Klijų ir tirpiklių naudojimo ypatumai priklausomai nuo pado medžiagos, džiovinimo sąlygos ir būdai. Avalynės pėdsako ir pado paviršiaus paruošimas klijavimui: laikinų kabučių šalinimas, užtraukiamojo kraštelio pašiaušimas, pėdsako lyginimas ir kt. Paviršiaus padengimas kliais, sukljuojamų paviršių sujungimas, tvirtinimas presuojant ir gaminio džiovinimas. Pagrindiniai padų tvirtinimo įrankiai: teptukai, vinys avalynės apačiai pritvirtinti, plaktukai, replės, peiliai, žirklys, ylos ir kt. Avalynės padų pritvirtinimo defektai: pado storio nevienodumas, pado įbrėžimai, pado neprisiklijavimas, batviršio pažeidimas ir kt. Medžiagų, žaliavų, priemonių ir įrankių, reikalingų darbui atlikti, parinkimas ir rūšiavimas. Klijų tipai: nitroceliulioziniai, polivinilchloridiniai, poliuretaniniai ir kt. Tirpiklių tipai: acetonas, benzinas ir kt.
	Prisiūti avalynės padus.	Padų prisiuvimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Įrenginių rodiklių nustatymas pagal medžiagos rūšį, storį, siūlės tipą. Siūlo įtempimas, dygsnio ilgis, tankis, peilio pozicija ir kt. Adatų, siūlų parinkimas, susidėvėjusių adatų pakeitimas. Vaško ir kitų talpų patikra įrenginyje. Siuvimo adatos: tipas, grupė, numeris, adatos smaigalio forma. Padų tvirtinimo siūtinių siūlių konstrukciniai ypatumai. Pagrindiniai padų

		prisiuvimo būdai: prasiūtinis, dvisiūlis prasiūtinis, rantinis, sandalinis ir kt. Siūlių atlikimas skirtingais padų prisiuvimo įrenginiais pagal technologinius reikalavimus. Pado tvirtinimas prie batviršio, prisiuvant užtraukiamąjį kraštą įrenginiu, pažeistų siūlų pakeitimas. Padų prisiuvimo defektai: praleisti dygsniai, pažeista siūlė ir kt.
Avalynės taisymas (LTKS IV)	Nustatyti avalynės defektus.	Kliento poreikių ir pateiktos informacijos įvertinimas. Avalynės sudedamųjų dalių patikra: rantai, vidpadžiai, padai, batviršiai, pakulniai, pakalos ir kt. Taisymo ir apdailos suderinimas su klientu, taisymo laiko įvertinimas. Reikiamų medžiagų, papildomų detalių kiekių, darbo valandų skaičiavimas, išlaidų įvertinimas, apskaita.
	Taisyti avalynę.	Avalynės taisymo įranga: siuvimo, padų šlifavimo, priklijavimo įranga ir kt. Avalynės viršaus ir apačios taisymo detalių paruošimas: detalių supjovimas, kraštų ploninimas, šlifavimas arba paruoštų detalių parinkimas ir kt. Avalynės viršaus taisomų dalių klijavimas, siuvimas: siūlų parinkimas pagal pirminius gaminiui naudotus siūlus (storis, numeris, spalva), adatos parinkimas (tipas, dydis ir kt.), siūlės ilgio, tankio nustatymas. Avalynės viršaus taisymo technologija: siuvimas, klijavimas, lopymas. Batviršių siuvimo ir surinkimo ypatumai, siūtinių siūlių stiprumo faktoriai: peltakio atstumas nuo krašto, adatos dūrių tankumas, adatos ir siūlų numerio suderinimas, užlaida po siūle ir kt. Avalynės užkulnio keitimas: pakulnio nuėmimas, senų arba susidėvėjusių dalių pašalinimas (gramdymas, šlifavimas ir kt.), užkulnių matmenų suderinimas, avalynės išviršio kulno dalies matmenų suderinimas.

		Avalynės apačios taisymo technologija. Tvirtinimo metodai: klijuotinis, siūtinis ir kt. Priemonės: vinys, klėjai, varžtai ir kt. Klijų ir tirpiklių tipai, klėjavimo režimai (slėgis, presavimo trukmė, džiovinimo trukmė) priklausomai nuo medžiagos rūšies. Paviršiaus paruošimas klėjavimui, paviršiaus padengimas klėjais, sujungimas, tvirtinimas (įrenginiu, rankomis, kt.) ir gaminio džiovinimas pagal technologinius reikalavimus. Paviršiaus paruošimas kitiems tvirtinimo būdams. Pagrindiniai padų tvirtinimo įrankiai: teptukai, vinys, plaktukai, peiliai, žirkklės, ylos ir kt. Neslystančių išorinių padų keitimas. Padų keitimas: padų, užkulnių, avalynės išviršio su užkulniu nuėmimas, apatinės bato dalies, kurioje buvo padas, valymas ir šveitimas, pado pagal avalynės matmenis išpjovimas arba jau paruošto parinkimas, tarpinio pado keitimas, užtraukiamojo krašto patikra ir keitimas, klijų parinkimas, užkulnio ir pado tvirtinimas, pado išlyginimas (šlifavimas, pjovimas ir kt.). Specialiosios paskirties ir nestandartinė avalynė (senovinė avalynė, avalynė su retomis arba brangiomis medžiagomis, išskirtinio dizaino avalynė), jos taisymas. Dažymas ir blizginimas: originalios odos dirbinių spalvos grąžinimas, spalvos pakeitimų lyginimas ir kt. Defektai: dėmės, spalvos netolygumas, taisymo detalių, siuvimo siūlės siūlų, dažymo atspalvio neatitikimas taisomo gaminio atspalviams, praleisti siūtinės siūlės dygsniai, per didelio laisvumo dygsnių įtempimas, pažeista siūlė, kreiva siūlė, sutraukta siūlė, nelygi pado briauna, ir kt.
--	--	---

<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 30 mokymosi kreditų.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

30. Kvalifikacijos pavadinimas: Odos dirbinių gamintojas, LTKS IV

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odos skėlimas, supjovimas, ploninimas ir paruošimas tolesniems odos dirbinių gamybos procesams. Veiklos uždaviniai: 1) paruošti odą ir odos dirbinių detales. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: odos ir kitų medžiagų skėlimo, supjovimo ir detalių apdirbimo įranga bei įrankiai. Papildoma informacija: odos dirbinių detalių ruošėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, kruopštumas, atsakingumas, darštumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję kvalifikaciją asmenys galės dirbti avalynės, galanterijos ir kituose odos dirbinių gamybos veiklą vykdančiuose ūkio subjektuose.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Odos ir odos dirbinių detalių paruošimas (LTKS IV)	Supjauti odą ir kitas medžiagas.	Supjovimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos

		reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Skirtingo tipo presai (elektrohidrauliniai su nusileidžiančia traversa, elektrohidrauliniai su automatiškai pasisukančiu smogikliu, elektromechaniniai su judančiu vežimėliu ir kt.), automatizuotų lekalų išdėstymo ir supjovimo sistemos, giljotinos, kampų apvalinimo įrenginiai, ir kita supjovimo įranga. Automatizuota supjovimo įranga, kompiuterizuotas lekalų išdėstymas. Supjovimo įrenginių rodiklių nustatymas: slėgis, smūgio jėga ir kt. Odos ir kitų medžiagų paruošimas supjovimui, rūšiavimas: tipas, dangos pobūdis, valkties spalva, atspalvis, raštas, plotas, storis ir kita charakteristika. Odos ir kitų medžiagų žymėjimai. Supjaunamų medžiagų ir audinių apdorojimo eiliškumas ir seka. Supjovimo plokštės priežiūra ir pozicionavimas. Peiliai ir supjovimo kirtikliai pagal detalės charakteristiką: dydis, tipas, storis, supjaunami sluoksniai ir kt. Pagrindinės odų supjovimo taisyklės ir supjovimo metodai įvertinant odos plotą (eilių, kruponinis, periferinis, kt.), raštą ir kokybę. Minkštųjų medžiagų (oda, kailis, tekstilė, ir kitos sintetinės ir natūralios medžiagos) ir kietųjų medžiagų (padinės odos, kartonai, guma ir kt.) supjovimas ir surinkimas. Odos ir kitų medžiagų supjovimo principai: lekalų dėstymo ypatumai, lekalų sutapdinimo sistemos (lygiagretinio, stačiakampio, lizdinė, apskritimo, simetrinė ir kt.). Atliekos ir pagrindiniai medžiagų ploto išnaudojimo faktoriai. Efektyvus odos vieneto panaudojimas siekiant didžiausios arba technologiniuose gaminio dokumentuose nustatytos medžiagos išeigos. Medžiagos: minkštosios (galvijų, ožkos, avies, kiaulės, jūros gyvūnų,
--	--	--

		stručio, gyvatės ir kt.) ir kietosios (galvijų, arklių, kupranugario, jūros gyvūnų ir kt.) odos, kitos sintetinės ir natūralios medžiagos (kartonas, guma ir kt.). Medžiagų charakteristika: tamprumas, dydis, storis, rūšis, atsparumas dilimui, šilumai, tinkamumas dėvėti, ilgaamžiškumas, elastingumas, atsparumas, tvirtumas ir kt. Odų ydos ir defektai: valkčio atšoka, randai, žymės, įpjovimai supjovimo defektai ir kt.
	Skelti odą ir odos detales.	Skėlimo ir supjautų detalių storio lyginimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Įrenginių rodiklių nustatymas: peilių padėtis ir aštrumas, svoris, storis ir kt. Odos, odos detalių padavimas į įrenginį: ištiesta oda, tinkama pusė ir kt. Skeltų odų ir odos detalių storio įvertinimas: storio matuokliai, mikrometrai ir kt.
	Apdirbti detalių kraštus ir detales.	Detalių ir detalių kraštų apdirbimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Skirtingų tipų viršaus detalių kraštų apdirbimo įranga. Prispaudimo kojelių parinkimas pagal detalių nusklembtų kraštų profilį. Detalių padėties nustatymas įrenginyje. Kraštų nusklembimo parametrų (nusklembimo plotis, storis) parinkimas remiantis operacijos paskirtimi (užlenkimas, išverstinė siūlė, sudurtinė siūlė ir kt.), medžiagos rūšimi, paruošos tipu. Skirtingų tipų apačios detalių apdirbimo (storio lyginimas, kraštų nusklembimas, šlifavimas, ženklinimas ir kt.) įranga. Įrenginių rodiklių nustatymas: peilių padėtis, aštrumas, šlifavimo popieriaus grūdėtumas, kt. Apačios detalių padėties nustatymas įrenginyje. Apačios detalių apdirbimas

		atsižvelgiant į technologinius parametrus (nusklembimo plotis, storis, kt.), detalės paskirtį (padas, tarpupadis, vidpadis, kt.), tvirtinimo būdą (klijuotinis, rantinis, sandalinis, kt.), medžiagos rūšį (padinė oda, guma, kt.). Apačios detalių komplektavimas. Medžiagų apdirbimo defektai (storio netolygumas, nusklembimo pločio netolygumas, įpjovimai, nutrynimai, kt.).
Odos dirbinių detalių apdorojimas ir montavimas (LTKS IV)	Atlikti pagalbinius detalių apdorojimo ir klijavimo darbus.	Klijavimo, presavimo, kraštų užlenkimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Įrankiai ir kiti smulkūs įrenginiai: teptukas, plaktukas, purkštuvas, ventiliatorius, karšto oro sausintuvas, kaitrinė lempa ir kt. Klijavimo priemonių parinkimas ir paruošimas pagal operacijos paskirtį (kraštų užlenkimas, tarpinio pamušo priklijavimas, kt.), detalės tipą (viršaus detalė, pamušalas, pakietinimas, paminkštinimas, kt.). Gaminio paviršiaus paruošimas klijavimui, paviršiaus padengimas klijais, suklijuojamų paviršių sujungimas rankomis, presu ir gaminio džiovinimas. Klijavimui tinkami paviršiai. Kraštų užlenkimas rankiniu, mašiniu (nuoseklaus veikimo užlenkimo mašinos, užlenkimo mašinos, naudojančios termoplastinius klijus) būdu. Papildomų detalių komplektavimas: standiklių ir kitų atraminių struktūrų tvirtinimas, kraštų ir tarpinių detalių klijavimas, kilputės sudarymas, užtrauktukų klijavimas, kraštų išvertimas, nedidelių skylių pramušimas ir kt. Kniedžių ir kitos smulkios furnitūros įstatymas, siūlių išlyginimas, kitų smulkių ir pagalbinių darbų atlikimas supjovimo, siuvimo ir surinkimo procesų metu. Klijavimo, furnitūros

		įstatymo, kraštų užlenkimo ir kitų operacijų defektai. Medžiagos: galvijų, ožkos, avies, kiaulės, jūros gyvūnų, stručio, gyvatės ir kt. odos ir kitos sintetinės ir natūralios medžiagos. Medžiagų charakteristika: tamprumas, dydis, storis, rūšis, atsparumas dilimui, šilumai, tinkamumas dėvėti, ilgaamžiškumas, elastingumas, atsparumas, tvirtumas ir kt.
	Įtvirtinti furnitūrą odos dirbiniams.	Furnitūros įtvirtinimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Furnitūros tvirtinimo įranga: skylių pramušimas, akučių, kniedžių įstatymas, sagčių ir vyrių įtvirtinimas ir kt. Metalinės ir plastmasinės furnitūros asortimentas: akutės, kabliukai, kniedės, sagtys ir kt. Skirtingo tipo furnitūros įtvirtinimo reikalavimai. Defektai: furnitūros sulankstymas, pažeidimas, dangos pažeidimas, geometrinių furnitūros įtvirtinimo parametrų neatitikimas konstrukciniams reikalavimams ir kt.
Odos dirbinių apdaila (LTKS IV)	Atlikti baigiamuosius odos dirbinių apdailos darbus.	Mechaninės ir cheminės apdailos įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Sagų, sagtelių užsegimas, avalynės suvarstymas, laisvų siūlų apkirpimas arba nudeginimas, pakulnėlių įstatymas, gatavos avalynės žymėjimas, etikečių tvirtinimas, valymas, blizginimas, atspalvio suteikimas, apretavimas, poravimas, vyniojimas į specialų popierių ir pakavimas. Mechaniniai ir cheminiai apdailos būdai ir jų taikymas, atsižvelgiant į viršaus medžiagos rūšies tipą, odos paviršiaus apdailos pobūdį (su valktimi ar pūkas) ir dangos tipą (kazeininis, akrilinis, nitroceliuliozinis ir kt.). Įrankiai: peiliai, žirkklės, teptukai, trintukai, purkštuvo galvutės, plaukų, šerių,

		vielos šepėčiai ir kt. Defektai: dėmės, klijų, vaško likučiai, dulkės, raukšlės, įbrėžimai, dažų plėvelės nubyrimas, spalvos pasikeitimas ir kt. Medžiagų, žaliavų, priemonių ir įrankių, reikalingų darbui atlikti, parinkimas ir rūšiavimas. Cheminės apdailos medžiagos: tirpikliai, plovimo skysčiai, dažai, poliravimo tepalai ir pastos, vaškai, apretūros, lakai.
	Atlikti odos dirbinio puošimo darbus.	Įrankiai: pjaustymo lentos, peiliai, žirkklės, teptukai, adatos, ylos ir kt. Odos dirbinio puošimo defektai: papuošimo detalių pažeidimas, geometrinių jos tvirtinimo parametrų neatitikimas ir kt. Papuošimo detalės: sagos, plunksnos, sagtys, netikri briliantai, blizgučiai, kaspiniai.
	Atlikti spaudos ir perforavimo darbus odos gaminiams.	Spaudos ir perforavimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Įrenginių rodiklių nustatymas pagal medžiagos dangos pobūdį, odos rauginimo būdą ir spaudžiamos detalės medžiagų paketą. Įtaisų priežiūra ir pozicionavimas: plokštė, klišė, perforavimo matrica, spaudas ir kt. Įtaisų parinkimas pagal detalės charakteristikas: tipas, dydis, forma, medžiaga ir kt. Išpaudimo priemonės ir jos spalvos parinkimas. Antspaudų ir perforacijos darymas ant odos ar kitų medžiagų. Spaudo ir perforuotų detalių defektai: nekokybiškas įspaudavimo ar perforavimo raštas – raukšlės, dėmės, spaudo ar perforacijos persislinkimas ir kt.
Odos dirbinių taisymas (LTKS IV)	Įvertinti odos gaminius.	Kliento poreikių ir pateiktos informacijos įvertinimas. Galanterijos ir kitų odos dirbinių sudedamųjų dalių patikra: furnitūra, išorinės, vidinės ir tarpinės detalės, papuošimai ir kt. Taisymo ir apdailos suderinimas su klientu, taisymo laiko įvertinimas. Reikiamų medžiagų, papildomų detalių kiekių, darbo valandų skaičiavimas, išlaidų

		įvertinimas.
	Taisyti odinės galanterijos ir kitus odos dirbinius.	Galanterijos taisymo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Odos detalių paruošimas: kraštų ploninimas, odos supjovimas arba paruoštų detalių parinkimas ir kt. Siuvimo adatos: tipas, grupė, numeris, adatos smaigalio forma. Siūtinės siūlės: tipas, siūlės susidarymo būdas, sutvirtinamų detalių tarpusavio padėtis ir kt. Metalinės ir plastmasinės furnitūros asortimentas: užtrauktukai, sagtys, vyriai, kniedės ir kt. Furnitūros keitimas. Gaminio taisomų dalių klįjavimas, siuvimas: siūlų parinkimas (storis, numeris, spalva) pagal pirminius gaminiui naudotus siūlus, adatos parinkimas (tipas, dydis ir kt.), siūlės ilgio, tankio nustatymas, tiesių ir nesudėtingų siūlių siuvimas, lopymas ir kt. Galanterijos ir kitų odos dirbinių taisymo technologija: siuvimas, klįjavimas, lopymas ir kt. Siūtinių siūlių stiprumo faktoriai: peltakio atstumas nuo krašto, adatos dūrių tankumas, adatos ir siūlų numerio suderinimas, užlaida po siūle ir kt. Mechaniniai ir cheminiai galanterijos ir kitų odos dirbinių apdailos būdai ir jų taikymas atsižvelgiant į viršaus medžiagos rūšies tipą, odos paviršiaus apdailos pobūdį (su valktimi ar pūkais) ir dangos tipą (kazeininis, akrilinis, nitroceliuliozinis ir kt.). Dažymas ir blizginimas: originalios odos dirbinių spalvos gražinimas, spalvos pakeitimų lyginimas ir kt. Defektai: dėmės, spalvos netolygumas, taisymo detalių, siuvimo siūlės siūlų, dažymo atspalvio neatitikimas taisomo gaminio atspalviui, praleisti siūtinės siūlės dygsniai, per didelio laisvumo dygsnių įtempimas, pažeista siūlė,

Odos dirbinių siuvimas (LTKS IV)	Siūti odos dirbinius rankomis.	kreiva siūlė, sutraukta siūlė ir kt. Odos ir kitų medžiagų detalių išdėstymas, siūlių siuvimas rankomis naudojant įvairius rankinius dygsnius, siūlų galų fiksavimas (mazgas, klijavimas ir kt.), siūlų patrumpinimas. Siuvimo rankomis metodai: įtvirčių ir dekoratyvinių siūlių siuvimas įvairiais rankiniais dygsniais (tiesusis, lygusis, kilpinis, grandinėlis ir kt.). Įvairių rankinių dygsnių siūlių sudarymo principai ir ypatumai. Defektai: dygsnių ilgio nevienodumas, per didelio laisvumo dygsnių įtempimas, pažeista siūlė, sutraukta siūlė ir kt. Reikiamų elementų parinkimas: dydis, spalva, stilius ir kt. Pagrindinės priemonės: adatos, žirkklės, ylos ir kt. Medžiagos: galvijo, ožkos, avies, kiaulės, bebro, vilko, lapės, audinės, kiaunės kailiai, odos ir kitos sintetinės ir natūralios medžiagos. Medžiagų charakteristika: dydis, storis, rūšis, tamprumas, atsparumas dilimui, šilumai, tinkamumas dėvėti, ilgaamžiškumas, elastingumas, stiprumas ir kt. Odų ydos ir defektai: randai, žymės, įpjovimai ir kt.
	Siūti odos dirbinius siuvimo mašinomis.	Siuvimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Adatų tipų parinkimas, susidėvėjusių adatų pakeitimas, siūlės dygsnio ilgio, tankio nustatymas, siūlų parinkimas, įtempimo nustatymas pagal medžiagos rūšį, storį, siūlės tipą ir kt. Siuvimo adatos: tipas, grupė, numeris, adatos smaigalio forma. Siūtinių siūlių klasifikacija: tipas, siūlės susidarymo būdas, sutvirtinamų detalių tarpusavio padėtis ir kt. Odos ir kitų medžiagų detalių parinkimas: dydis, spalva, stilius ir kt. Odos ir kitų medžiagų detalių išdėstymas, siūlių siuvimas viena kryptimi universaliosiomis siuvimo

		mašinomis, siūlų galų fiksavimas (mazgas, klijavimas ir kt.), siūlų patrupinimas ir kt. Detalių apdorojimas ir jungimas į gaminį. Siuvimo principai ir metodai: siūlės stiprumo faktoriai, peltakio atstumas nuo krašto, užlaida po siūle (siūlės tipas, medžiaga, storis, kt.). Siūlių siuvimas universaliomis ir specialiomis siuvimo mašinomis (kampai, kreivės, sudėtingos formos, pagal kontūrus ir kt.), siūlų galų fiksavimas (mazgas, klijavimas ir kt.), siūlų patrupinimas ir kt. Skirtingos siuvimo technikos. Defektai: praleisti dygsniai, per didelio laisvumo dygsnių įtempimas, pažeista siūlė, sutraukta siūlė ir kt. Informacija technologinėje dokumentacijoje (gamybos kortelė, gaminio specifikacija): darbui reikiamų komponentų skaičiavimas, darbo proceso eigos ir reikiamų atlikti veiksmų įvertinimas, medžiagų, žaliavų, priemonių ir įrankių, reikalingų darbui atlikti, parinkimas ir rūšiavimas. Darbo rezultatų atitiktis kokybės rodikliams: vizualus patikrinimas, pamatavimas, prilyginimas šablonams ir technologiniams gaminio dokumentams. Medžiagos: minkštosios (galvijų, ožkos, avies, kiaulės, jūros gyvūnų, stručio, gyvatės ir kt.) odos ir kitos sintetinės ir natūralios medžiagos (tekstilė, porolonas ir kt.). Medžiagų charakteristika: tamprumas, dydis, storis, rūšis, siūlės stiprumas, atsparumas dilimui, šilumai, tinkamumas dėvėti, ilgaamžiškumas, elastingumas, atsparumas tvirtumui ir kt. Odų ydos ir defektai: randai, žymės, įpjovimai ir kt.
<i>Specializacijos kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS).</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Balnų, pakinktų ir kitos odinės žirgų amunicijos siuvimas ir surinkimas (LTKS IV)	Pasiūti ir surinkti balną.	Siuvimo, klijavimo, presavimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietas

		reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Žirgų veislės, anatomijos pagrindai, aliūras. Balnų gamybos ypatumai: balnų dydžiai, balno simetrija ir pozicija ant žirgo nugaros, svorio reikalavimai, fizinė charakteristika ir kt. Žirgų ir balnų paskirtis: išjodinėjimo, konkūro, ištvermės, universalus, lenktynių, polo ir kt. Balno dalys (pobalnis, guga, pavarža, sėdynė, atrama, balnakilpė, kilpdiržis ir kt.) ir jų konstrukciniai ypatumai. Balno rėmo paruošimas pagal žirgo matmenis ir kliento poreikius. Siuvimo adatos: tipas, grupė, numeris, adatos smaigalio forma. Siūtinių siūlių klasifikacija: tipas, siūlės susidarymo būdas, sutvirtinamų detalių tarpusavio padėtis ir kt. Adatų tipo parinkimas, susidėvėjusių adatų pakeitimas, siūlių parinkimas, dygsnio ilgio, tankio, įtempimo nustatymas pagal medžiagos rūšį, storį, siūlės tipą ir kt. Odinių balno dalių, pamušalo medžiagų komplektavimas ant balno rėmo. Sudedamųjų dalių jungimas (siuvimas, klijavimas, rišimas ir kt.) rankomis arba įrenginiu (skylių pramušimo, suspaudimo, suslėgimo, didelio pajėgumo siuvimo įranga ir kt.). Įrankiai: plaktukas, replės, peilis, žirklys, teptukas, yla ir kt. Suformuoto balno džiovinimas. Defektai: raukšlės, įbrėžimai, praleisti dygsniai, pažeista siūlė, deformuotos balno dalys, balno nesimetriškumas ir kt.
	Pasiūti ir surinkti pakinktus ir kitą odinę žirgų amuniciją.	Siuvimo, klijavimo, presavimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Adatų tipo parinkimas, susidėvėjusių adatų pakeitimas, siūlių parinkimas, dygsnio ilgio, tankio, įtempimo nustatymas pagal medžiagos rūšį, storį, siūlės tipą ir kt. Pakinktų dalys: akidangčiai, vadelės, pavalkai,

		krūtindiržis, balnelis, pavarža ir kt. Pakinktų ir kitos odinės žirgų amunicijos konstrukciniai ypatumai. Odinių pakinktų dalių, pamušalo medžiagų komplektavimas. Sudedamųjų dalių jungimas (siuvimas, klijavimas, rišimas ir kt.) rankomis arba įrenginiu (skylių pramušimo, suspaudimo, suslėgimo, didelio pajėgumo siuvimo įranga ir kt.). Įrankiai: plaktukas, replės, peilis, žirklys, teptukas, yla ir kt. Surinktų pakinktų ir kitos odinės žirgų amunicijos džiovinimas. Pakinktų ir kitos odinės žirgų amunicijos surinkimo defektus: įbrėžimai, praleisti dygsniai, pažeista siūlė ir kt.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 60 mokymosi kreditų.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

31. Kvalifikacijos pavadinimas: Odų ir kailių išdirbėjas, LTKS IV

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odų arba kailių išdirbimas. Veiklos uždaviniai: 1) išdirbti odas arba kailius; 2) atlikti odos pusgaminių ir kailių baigiamąją apdailą. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos
--	--

	profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygelę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: skutimo, mirkymo, apdorojimo, apdailos įranga. Papildoma informacija: odų ir kailių išdirbėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, kruopštumas, atsakingumas, darštumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti odų, kailių išdirbėjais odų, kailių išdirbimo veiklą vykdančiuose ūkio subjektuose.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Odų ir kailių išdirbimas (LTKS IV)	Priimti odų ir kailių žaliavą.	Papildomas konservavimas naudojant druską ar kitą metodą, paruošimas saugojimui arba transportavimui. Gabenimas į sandėliavimo, saugojimo arba atitinkamam gamybos procesui skirtas patalpas, reikiamų žaliavos partijų atrinkimas. Medžiagos: veršelio, karvės, ožkos, avies, bebro, vilko, lapės, audinės, kiaunės ir kt. odos arba kailiai. Kailių plaukų dangos charakteristikos: švelniavilniai, šiurkščiavilniai, plaukų dangos ilgis, spalva ir kt. Odų ir kailių charakteristika. Odų, kailių žaliava: sūdyta, šaldyta, džiovinta ir kt.
	Atmirkyti odas ir kailius.	Odų ir kailių atmirkymo procesų charakteristika: atmirkymo tikslas, proceso parametrai, priklausomai nuo konservavimo būdo, t. y. cheminių medžiagų koncentracija, pH vertė, tirpalo temperatūra, atmirkymo trukmė, mechaninis poveikis, tarpinis mėzdrojimas ir kt. Atmirkymo įranga (būgnai, duobės, lankčiai ir kt.) ir jos sureguliuojimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Patikrinimas, ar odoms, kailiams buvo atlikti reikiami paruošiamieji darbai remiantis technologinių procesų seka. Žaliavos padavimas į įrenginius, tarpinių gaminių perkėlimas iš vieno įrenginio į kitą. Įrenginio pakrova suskaičiuojant, matuojant svorį arba

		tūrį ir kt. Cheminių medžiagų ir priemonių parinkimas, atnešimas, pamatavimas ir supylimas į tam skirtas įrenginio talpas. Įrenginio funkcijos nustatymas, įrenginio plovimas tarp procesų, kontrolės taškai: cheminių medžiagų koncentracija, tirpalo pH vertė, temperatūros ir proceso eigos patikra.
	Pašalinti poodinį audinio ir riebalų sluoksnį.	Poodinio audinių ir riebalų sluoksnio šalinimo, mėzdrojimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Įrenginių rodiklių nustatymas: mėzdrojimo storis, greitis ir kt. Papildomi peiliai. Skirtingo tipo įrenginiai, kurie paruošia odas arba kailius: mėzdrojimas arba kאיšimas ir kt. Žaliavos padavimas į įrenginius, tarpinių gaminių perkėlimas iš vieno įrenginio į kitą. Poodinio audinio ir riebalų sluoksnio likučių pašalinimas papildomais įrankiais: kraštuose, pažeistose dalyse, atlikus kitas išdirbimo procedūras ir kt.
	Apdoroti atmirkytas odas ir kailius.	Apdorojimo įranga (būgnai ir kt.) ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Patikrinimas, ar odoms, kailiams buvo atlikti reikiami paruošiamieji ir atmirkymo darbai remiantis technologinių procesų seka. Tinkamų kiekių ir partijų parinkimas: įrenginio pakrova suskaičiuojant, matuojant svorį arba tūrį ir kt. Žaliavos padavimas į įrenginius, tarpinių gaminių perkėlimas iš vieno įrenginio į kitą. Cheminių medžiagų ir priemonių parinkimas, atnešimas, pamatavimas ir supylimas į tam skirtas įrenginio talpas. Įrenginio funkcijos nustatymas, įrenginio plovimas tarp procesų, kontrolės taškai: temperatūros ir proceso eigos patikra ir kt. Odų apdorojimo technologiniai procesai: plikimas, dermos purenimas, plovimas, nukalkinimas ir

		kt. Kailių apdorojimo technologiniai procesai: plovimas, pikeliavimas, chrominimas, tempimas, nuspaudimas, įriebinimas.
	Džiovininti odas ir kailius.	Džiovinimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Odų ir kailių džiovinimo technologijos išdirbimo proceso etapuose: po atmirkymo (džiovinimas centrifuga, vakuuminis džiovinimas, nuvarvinimas, nusistovėjimas ir kt.), po atmirkytų odų ir kailių apdorojimo (džiovinimas centrifuga, vakuuminis džiovinimas, nuvarvinimas, nusistovėjimas, džiovinimo kamera ir kt.). Žaliavos padavimas į įrenginius, tarpinių gaminių perkėlimas iš vieno įrenginio į kitą. Temperatūros, laiko ir kitų sąlygų priežiūra.
Odos pusgaminių ir kailių baigiamoji apdaila (LTKS IV)	Dažyti odos pusgaminius ir kailius.	Apdailos įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Cheminių medžiagų ir priemonių parinkimas, atnešimas, pamatavimas ir supylimas į tam skirtas įrenginio talpas. Pusgaminių padavimas į įrenginius, tarpinių gaminių perkėlimas iš vieno įrenginio į kitą. Odų pusgaminių dažymo technologiniai procesai: cheminių reagentų parinkimas ir tirpalų paruošimas, dažymas vandeninėje, nevandeninėje terpėje arba dengiamasis dažymas ir kt. Kailių pusgaminių dažymo technologiniai procesai: neutralizavimas, veikimas kandikais, balinimas, dažymas pasirinktais dažikliais (oksidaciniais, kubiniais, aktyviaisiais, dispersiniais, kandikiniais, rūgštiniais ir kt.). Odų arba kailių džiovinimo po dažymo technologiniai procesai: džiovinimas centrifuga, vakuuminis džiovinimas, nuvarvinimas, nusistovėjimas, džiovinimo kamera ir kt. Darbui reikiamų komponentų skaičiavimas (pH nustatymas, neutralių druskų priedai, trukmė, maišymo

		intensyvumas, temperatūrinio režimo, vandens kokybės rodiklių palaikymas, darbo proceso eigos ir reikiamų atlikti veiksmų įvertinimas, medžiagų, žaliavų, priemonių ir įrankių, reikalingų darbui atlikti, parinkimas ir rūšiavimas ir kt.). Dažikliai: rūgštiniai, baziniai, tiesioginiai, kandikiniai, metalokompleksiniai, aktyvieji, kubiniai, sieriniai, dispersiniai, oksidaciniai, tirpūs organiniuose tirpikliuose ir kt.
	Atlikti odos pusgaminių ir kailių baigiamąją apdailą.	Apdailos įranga ir jos sureguliuojimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Cheminių medžiagų ir priemonių parinkimas, atnešimas, pamatavimas ir supylimas į tam skirtas įrenginio talpas. Odų apdailos technologiniai procesai: optinė paviršiaus apdaila, lakavimas, riebalinė apdaila, drėgmės nuspaudimas, išlyginimas, šlifavimas mechaninis minkštinimas, gruntavimas, presavimas ir rašto išspaudimas, blizginimas ir kt. Kailių apdailos technologiniai procesai: minkštinimas, voliojimas, kirpimas, šukavimas, lyginimas, taurinimas, defektų ir taisymas, apipjaustymas ir kt. Pusgaminių padavimas į įrenginius, tarpinių gaminių perkėlimas iš vieno įrenginio į kitą.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 30 mokymosi kreditų.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų	

	siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

32. Kvalifikacijos pavadinimas: Odos dirbinių gamybos meistras, LTKS V

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odos dirbinių gamybos veiklos priežiūra ir kokybės kontrolė. Veiklos uždaviniai: 1) prižiūrėti odos dirbinių gamybą; 2) kontroliuoti kokybę. Darbo sąlygos: dirbama individualiai ir komandoje uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: odos supjovimo, siuvimo ir avalynės surinkimo baruose naudojama įranga. Papildoma informacija: odos dirbinių gamybos meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: gebėjimas planuoti, gebėjimas vadovauti, gebėjimas spręsti problemas, gebėjimas konstruktyviai mąstyti, gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti odų, kailių išdirbėju odų, kailių išdirbimo veiklą vykdančiuose ūkio subjektuose.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Odos dirbinių gamybos priežiūra (LTKS V)	Koordinuoti odos detalių supjovimo darbus.	Supjovimo operatorių ir darbininkų veiklos patikra ir priežiūra: darbo vietų paruošimas, užduočių atlikimas remiantis technologiniais gaminio dokumentais, duomenų registravimas, saugos standartų laikymasis ir kt. Mokymo poreikių identifikavimas ir organizavimas. Problemų, susijusių su gamyba, sprendimas: įrangos eksploatavimas, darbo resursų paskirstymas, gaminių kokybė, darbo eiga, sauga, įrenginių remonto organizavimas ir kt. Reikiamos informacijos suteikimas: tikslai, standartai, procedūros, darbo eiga ir procesai ir kt.

		Ryšų palaikymas tarp reikiamų gamybos grandies dalių. Darbo grupių formavimas: poreikių formuoti darbo grupes įvertinimas, savo ir kitų darbo grupės narių atsakomybių ir kompetencijų įvertinimas, užduočių delegavimas ir atlikimo kontrolė, komunikacija ir grįžtamasis ryšys. Odos supjovimo proceso dalys: odos supjovimas, skėlimas, ploninimas ir kt. Odos supjovimo proceso charakteristika: darbo sudėtingumas, resursų poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos, priemonės ir kt. Defektai: storio netolygumas, nusklembimo pločio netolygumas, įpjovimai, nutrynimai, kt.
	Koordinuoti odos detalių siuvimo darbus.	Žemesnės kvalifikacijos darbuotojų veiklos patikra ir priežiūra: darbo vietų paruošimas, užduočių atlikimas remiantis technologiniais gaminio dokumentais, duomenų registravimas, saugos standartų laikymasis ir kt. Mokymo poreikių identifikavimas ir organizavimas. Problemų, susijusių su gamyba, sprendimas: įrangos eksploatavimas, darbo resursų paskirstymas, gaminių kokybė, darbo eiga, sauga, įrenginių remonto organizavimas ir kt. Reikiamos informacijos suteikimas: tikslai, standartai, procedūros, darbo eiga ir procesai, kt. Ryšų palaikymas tarp reikiamų gamybos grandies dalių. Darbo grupių formavimas: poreikių formuoti darbo grupes įvertinimas, savo ir kitų darbo grupės narių atsakomybių ir kompetencijų įvertinimas, užduočių delegavimas ir atlikimo kontrolė, komunikacija ir grįžtamasis ryšys. Odos siuvimo proceso dalys: siuvimas, detalių kraštų apdorojimas, klįjavimas, apdaila ir kt. Odos siuvimo proceso charakteristika: darbo sudėtingumas, resursų poreikiai,

		naudojami įrenginiai, medžiagos, priemonės ir kt. Defektai: praleisti dygsniai, per didelio laisvumo dygsnių įtempimas, pažeista siūlė, kreiva siūlė, sutraukta siūlė ir kt.
	Koordinuoti avalynės, galanterijos ir kitų odos dirbinių surinkimo ir montavimo darbus.	Žemesnės kvalifikacijos darbuotojų veiklos patikra ir priežiūra: darbo vietų paruošimas, užduočių atlikimas remiantis technologiniais gaminio dokumentais, duomenų registravimas, saugos standartų laikymasis ir kt. Mokymo poreikių identifikavimas ir organizavimas. Problemų, susijusių su gamyba, sprendimas: įrangos eksploatavimas, darbo resursų paskirstymas, gaminių kokybė, darbo eiga, sauga, įrenginių remonto organizavimas ir kt. Reikiamos informacijos suteikimas: tikslai, standartai, procedūros, darbo eiga, procesai ir kt. Ryšių palaikymas tarp reikiamų gamybos grandies dalių. Darbo grupių formavimas: poreikių formuoti darbo grupes įvertinimas, savo ir kitų darbo grupės narių atsakomybių ir kompetencijų įvertinimas, užduočių delegavimas ir atlikimo kontrolė, komunikacija ir grįžtamasis ryšys. Odos surinkimo proceso dalys: avalynės formavimas ant kurpalių, padų formavimas, detalių tvirtinimas, batviršių užtraukimas, apdaila ir kt. Avalynės, galanterijos ir kitų odos dirbinių surinkimo proceso charakteristika: darbo sudėtingumas, resursų poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos, priemonės ir kt. Defektai: batviršio formavimo, avalynės užtraukimo, apačios detalių tvirtinimo defektai.
Odos dirbinių gamybos kokybės kontrolė (LTKS V)	Vertinti gaminių kokybę.	Medžiagų, detalių ir gaminių su defektu atpažinimas ir atskyrimas. Būdai, kuriais gaminiai gali būti sugadinti gamybos proceso metu: įtrūkimai, įskilimai, įpjovimai ir kt. Defektų atsiradimo priežasčių analizavimas: įgūdžių trūkumas,

		medžiagos charakteristika, neteisingas detalės pozicionavimas, technologiniai parametrai ir kt.
	Kontroliuoti odos dirbinių gamybą.	Odos dirbinių pavyzdžių atranka: tikimybė, sisteminė ir kt. Kokybės ir atitikties technologiniams gaminio dokumentams įvertinimas: svoris, matmenys, tamprumas, spalva, minkštumas, lankstumas, siūlių stiprumas, gamybos režimai, išorės ir vidaus apdaila, bendra avalynės išvaizda ir kita charakteristika. Proceso etapo, kuriame atsirado defektai ir sisteminiai neatitikimai, nustatymas. Defektų pašalinimo ir prevencinių priemonių organizavimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą ir 3 metus profesinės patirties odos dirbinių gamybos srityje, atliekant vienos iš šių LTKS IV lygmens kvalifikacijos darbus: odos dirbinių siuvėjas, odos dirbinių detalių ruošėjas, avalynės surinkėjas, odos dirbinių montuotojas-apdailininkas.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal švietimo programą, neformaliu ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

33. Kvalifikacijos pavadinimas: Išdirbtų odų ir kailių gamybos technologas, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odų ir kailių išdirbimo technologinio proceso planavimas ir jo kokybės vertinimas. Veiklos uždaviniai: 1) koordinuoti odų ir kailių išdirbimo procesus ir gamybą; 2) nustatyti odų arba kailių išdirbimo defektus; 3) užtikrinti išdirbamų odų ir kailių kokybę. Darbo sąlygos: dirbama individualiai ir komandoje uždaroje
--	---

	patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: skutimo, mirkymo, apdorojimo, apdailos įranga, cheminės medžiagos ir kt. Papildoma informacija: išdirbtų odų ir kailių gamybos technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: kūrybingumas, atsakingumas, tikslumas, pastabumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti odų, kailių išdirbimo technologais odų, kailių išdirbimo veiklą vykdančiuose ūkio subjektuose.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Odų ir kailių išdirbimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	Sudaryti odų ir kailių išdirbimo technologinių operacijų seką.	Cheminiai, fizikiniai ir mechaniniai reikalavimai remiantis odos arba kailio kokybe ir pusgaminio savybėmis, skirtingų produktų gamyba (apranngos, galanterijos, techninės paskirties gaminių ir kt.). Odų išdirbimo procesų atranka: atmirkymas, plikimas, dermos purenimas, chrominimas, baigiamoji apdaila ir kt. Kailių išdirbimo procesų atranka: paruošimas, atmirkymas, pikeliavimas, chrominimas, dažymas, džiovinimas, plaukų dangos kirpimas, lyginimas, baigiamoji apdaila ir kt. Išdirbimo procesų charakteristika: darbo sudėtingumas, resursų poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos ir priemonės, išdirbimo technologijos, procesų vyksmai, gaminiai ir kt. Technologinių operacijų seka įvairios paskirties odoms gaminti: chromintas pusgaminis, dažytas būgne pusgaminis, išdirbta oda avalynės viršui, išdirbta oda drabužiams, išdirbta oda galanterijos gaminiams ir kt. Technologinių operacijų seka įvairių tipų kailiams gaminti: avikailiai kailiniams, avikailiai skrandoms ir kailiniam vėliūrai, grynaveislių avių karakulis, triušių

		kailiai, audinių kailiai ir kitų kailinių žvėrelių. Technologinės operacijų sekos ir optimalaus varianto nustatymas: mažiausių kaštų, ekologiškai švariausia technologija ir kt. Atskirų, išdirbimo procese naudojamų įrenginių tarpusavio suderinamumas: operacijų eiliškumas, nuoseklumas ir sudėtingumas, galimybė sudaryti konvejerinį procesą ir kt.
	Optimizuoti odų ir kailių išdirbimo procesą.	Išdirbimo procesų charakteristika: darbo sudėtingumas, resursų poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos ir priemonės, išdirbimo technologijos, procesų vyksmai, gaminiai ir kt. Resursų judėjimo išdirbimo procese kontrolė. Skirtingų odų išdirbimo derinimas. Skirtingų kailių išdirbimo derinimas. Išdirbimo procesai individualioje ir masinėje gamyboje. Gamybos rezultatų lyginimas su užsibrėžtais gamybiniais tikslais: trukmė, kokybė, kiekis, specialūs užsakymai, procedūrų atlikimas ir kt. Gamybos išteklių įvertinimas, galimybių optimizuoti procesus identifikavimas ir išbandymas.
Išdirbtų odų ir kailių gamybos valdymas (LTKS VI)	Sudaryti išdirbtų odų ir kailių gamybos planą.	Gamybos plano taikymas: veikianti įranga, personalo laiko ir kitos sąnaudos, naudojama technologinių operacijų seka, rinkos poreikiai. Gamybos plano efektyvumo vertinimas, rekomendacijų teikimas dėl gamybos plano pakeitimų. Gamybos plano koregavimas pagal gamybos reikalavimus, užsakymų srautus ir kt. Skirtingos paskirties išdirbtų odų, kailių gamyba, remiantis turimais resursais: laisva įranga, darbuotojų užimtumu, žaliavos pasiūla ir kt. Su techniniais gamybos procesais ir darbo eiga susijusių problemų sprendimas. Darbas su specializuotomis kompiuterinėmis programomis.

	Rengti išdirbtų odų ir kailių gamybos galimybių studijas.	Galimybių studijos: dizaino galimybių patikra, preliminarūs technologiniai dokumentai, bandomieji gaminiai, įrangos galimybės, resursų prieinamumas, kokybės reikalavimai, kaštai. Darbas su specializuotomis kompiuterinėmis programomis.
Odų, kailių išdirbimo darbų organizavimas (LTKS VI)	Paruošti odų, kailių išdirbimo procesų chemines medžiagas pagal technologijos reikalavimus.	Cheminiai, fizikiniai ir mechaniniai reikalavimai remiantis: odos arba kailio kokybe ir pusgaminio savybėmis, skirtingų produktų gamyba (aprangos, galanterijos, techninės paskirties gaminių ir kt.). Cheminės, fizikinės ir mechaninės išdirbtų odų arba kailių charakteristikos: minkštumas, elastingumas, drėgmės kiekis, chromo oksido kiekis, dichlormetane ekstrahuojamų medžiagų kiekis, stipris tempiant, ištįsa ir kt. Skaičiavimai, cheminių medžiagų matavimai, svėrimai ir kt. Cheminių medžiagų ruošimo įranga. Cheminės medžiagos odų išdirbimo procesams: atmirkymas, plikimas, dermos purenimas, chrominimas, baigiamoji apdaila ir kt. Cheminės medžiagos kailių išdirbimo procesams: atmirkymas, pikeliavimas, chrominimas, dažymas, baigiamoji apdaila ir kt. Rizikos, susijusios su cheminėmis medžiagomis, naudojamomis odų arba kailių išdirbimo metu. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, aplinkosaugos, priešgaisrinės saugos ir darbo higienos reikalavimai, technologinių įrenginių priežiūros taisyklės. Ribojamų cheminių medžiagų sąrašas ir rizikos.
	Koordinuoti odų ir kailių išdirbimo darbus.	Išdirbimo procesų įrenginių operatorių ir darbininkų veiklos patikra ir priežiūra: darbo vietų paruošimas, užduočių atlikimas, remiantis technologiniais gaminių dokumentais, duomenų registravimas, saugos standartų laikymasis ir kt. Apmokymo

		poreikių identifikavimas ir organizavimas. Problemų, susijusių su odų arba kailių išdirbimu, sprendimas: įrangos eksploatavimas, darbo resursų paskirstymas, gaminių kokybė, darbo eiga, sauga, įrenginių remonto organizavimas ir kt. Reikiamos informacijos suteikimas: tikslai, standartai, procedūros, darbo eiga ir procesai, kt. Ryšių palaikymas tarp reikiamų gamybos grandies dalių. Įmonės nustatyta tvarka skatinančių ir drausminančių priemonių taikymas. Darbo grupių formavimas: poreikių formuoti darbo grupes įvertinimas, savo ir kitų darbo grupės narių atsakomybių ir kompetencijų įvertinimas, užduočių delegavimas ir atlikimo kontrolė, komunikacija ir grįžtamasis ryšys.
Odų, kailių išdirbimo kokybės kontrolė	Įvertinti odų, kailių žaliavą.	Odų žaliavos tinkamumo nustatymas išdirbti į tam tikros paskirties odas. Kailinės žaliavos tinkamumo nustatymas išdirbti į tam tikros paskirties kailius. Odų charakteristika: gyvūno rūšis ir veislė, odos masė ir plotas, storis arba tankumas, konservavimo metodai ir kt. Kailių charakteristika: gyvūno rūšis, konservavimo metodai, nudyrimo būdai, odos audinio storis, kailio dydis, plaukuotumas, plaukų spalva ir kt. Odų defektai: inkštiruotumas, niežai, odos sprandvagės, konservavimo, sandėliavimo, transportavimo defektai, randai, žymės, įpjovimai ir kt. Kailių defektai: silpna plaukų pigmentacija, plaukų dangos susivėlimas, dagiai plaukų dangoje, apsvilimas, konservavimo, sandėliavimo, transportavimo defektai ir kt.
	Atpažinti odas, kailius ir išdirbtas odas, kailius su defektais.	Odų, kailių arba išdirbtų odų, išdirbtų kailių su defektais atpažinimas ir atskyrimas. Technologiniai odų išdirbimo

		procesai, kuriuose odos gali būti sugadintos arba gali atsirasti naujų defektų: valkties sutraukimai, valkties atšokimai ir kt. Technologiniai kailių išdirbimo procesai, kuriuose kailiai gali būti sugadinti arba gali atsirasti naujų defektų: kailio užteršimas, įplėšimai, plaukų dangos susivėlimai, nelygiai nukirpta plaukų danga, nelygus dažinys ir kt. Odų defektų atsiradimo priežastys: įgūdžių trūkumas, odos charakteristika (gyvulio ligos ar priežiūra, netinkamas odų konservavimas, neteisingas technologinio proceso atlikimas ir kt.). Kailių defektų atsiradimo priežastys: įgūdžių trūkumas, gyvūno rūšis ir veislė, kailio plotas, odos audinio storis, plaukų struktūra, gyvūno ligos, netinkama priežiūra, netinkamas konservavimas ir kt.
	Kontroliuoti odų ir kailių išdirbimą.	Išdirbtų odų arba išdirbtų kailių pavyzdžių atranka: tikimybė, sisteminė ir kt. Išdirbtų odų arba išdirbtų kailių pavyzdžių kokybė ir atitikimas paskirtį: cheminiai kokybės rodikliai, plotas, minkštumas, elastingumas, tamprumas, dažinys, stipris tempiant, ištįsa ir kt. Proceso etapo, kuriame atsirado defektai ir sisteminiai neatitikimai, nustatymas. Defektų ir jų priežasčių registravimas. Defektų pašalinimo ir prevencinių priemonių organizavimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant polimerų ir tekstilės technologijų studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo	

	arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

34. Kvalifikacijos pavadinimas: Odos dirbinių dizaineris–konstruktorius, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odos dirbinių kūrimas, konstravimas ir pavyzdžių gamyba. Veiklos uždaviniai: 1) kurti odos dirbinius; 2) konstruoti odos dirbinius; 3) gaminti odos dirbinių pavyzdžius. Darbo sąlygos: dirbama individualiai ir komandoje uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: konstravimo reikmenys, supjovimo, siuvimo ir avalynės surinkimo įranga, kompiuterinės eskizų kūrimo, projektavimo programos ir kt. Papildoma informacija: odos dirbinių dizaineris-konstruktorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: kūrybingumas, atsakingumas, tikslumas, pastabumas ir gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti odos dirbinių dizaineriais–konstruktoriais avalynės, galanterijos ir kituose odos dirbinių gamybos veiklą vykdančiuose ūkio subjektuose.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Odos dirbinių kūrimas ir konstravimas (LTKS VI)	Analizuoti odos dirbinių dizaino tendencijas.	Mados tendencijų, prototipų ir analogų analizė, informacijos kaupimas, sisteminimas ir pritaikymas odos dirbinių gamyboje, įvertinant įmonės ir užsakovo poreikius. Komunikacija su užsakovais ir gamybos vadovais. Asortimento struktūra, tendencijos, idėjos ir kt. Ryšių palaikymas tarp reikiamų įmonės grandžių, kuriant gaminių asortimentą.
	Sukurti odos dirbinio dizaino koncepciją	Odos dirbinio tipai, paskirtis, dizaino reikalavimai. Kliento poreikių ir

	pagal vartotojo reikalavimus.	prioritetų derinimas: biudžetas, laikas, kaštai, kokybė, medžiagos, spalvos, sudedamosios odos dirbinio dalys ir kt. Pirminio dizaino suderinimas su klientu: eskizas, paveikslėlis, nuotrauka, elektroninėmis priemonėmis sukurto pavyzdžio forma ir kt. Darbas su kompiuterinėmis eskizų kūrimo, specializuotomis projektavimo, dokumentų tvarkymo ir kitomis programomis. Odos dirbinio modelio pagrindinių charakteristikų ir matmenų nustatymas ir aprašymas. Komunikacija su užsakovais, įmonės darbuotojais: asortimento struktūra, tendencijos, idėjos ir kt. Ryšių palaikymas tarp reikiamų įmonės grandžių, nustatant dizaino reikalavimus.
	Kurti ir vizualizuoti odos dirbinių eskizus.	Pagrindiniai odos detalių ir jų visumos vizualizavimo stiliai ir technikos. Odos detalių ir odos dirbinių brėžiniai ir eskizai. Lekalų arba šablonų parinkimas. Svarbiausių eskizo dalių žymėjimas ir aprašymas. Eskizų bruožų, stiliaus ir dizaino analizė: kliento pateikti eskizai, eskizai aktualioje literatūroje ir kt. Eskizo ar pavyzdžio analizė: technologijų ir įgyvendinimo praktikoje vertinimas. Darbas su kompiuterinėmis eskizų kūrimo, projektavimo, vizualizavimo programomis.
	Konstruoti odos dirbinio detales ir gaminti jų lekalus.	Kurpalio, labiausiai atitinkančio modelio dizainą ir formą, parinkimas. Pavyzdinių medžiagų, detalių, furnitūros, avalynės dalių parinkimas. Lekalų gamybos ir dauginimo metodai: rankinis, mašininis, kompiuterinis ir kt. Išklotinių sudarymas: rankinis, specializuotomis kompiuterinėmis programomis. Pirminio gaminio ar detalės modelio dizaino sudarymas trimačiu formatu: ant maketo, kurpalio ar kt. Duomenų perkėlimas į dvimatį formatą, standartinių ir darbinių odos dirbinio lekalų sudarymas. Modelio konstrukcinių brėžinių, bazinio dydžio detalių lekalų, specifikacijos ir

		technologinių lekalų dokumentų parengimas.
Odos dirbinių pavyzdžių gamyba (LTKS VI)	Nustatyti odos dirbinio dizaino ir konstrukcijos tinkamumą gamybai.	Odos dirbinio tipas: avalynė, smulkūs aprangos reikmenys, papuošalai, dekoracijos, suvenyrai ir kt. Odos dirbinio charakteristika: dydis, forma, svoris, medžiagos, panaudojimo sritis ir kt. Odos dirbinio dizaino suderinamumas su galimais gamybos procesais. Avalynės savybės ir jų ryšiai su kojų ir pėdų struktūra ir funkcijomis. Pėdos, kurpalio antropometriniai matmenys, jų kitimo dėsniumai. Defektai ir ydos: batviršio ar odos dirbinio surinkimo, formavimo, avalynės užtraukimo, apačios detalių tvirtinimo defektai, randai, žymės, įpjovimai ir kt.
	Gaminti avalynės, odos galanterijos ir kitų odos dirbinių pavyzdžius.	Supjovimo, siuvimo, surinkimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Kurpalio, labiausiai atitinkančio dizaino formą ir dydį, parinkimas. Kurpalio konstrukcijos patikra ir koregavimas. Odos supjovimas: reikiamų medžiagų parinkimas, odos ir kitų medžiagų supjovimas rankomis arba įrenginiu, šlifavimas, kljavimas, žymėjimas, spaudos darbai. Modelio batviršio siuvimas: reikiamų detalių parinkimas, batviršio detalių kljavimas ir susiuvimas, furnitūros įstatymas rankomis arba įrenginiu. Avalynės surinkimas: reikiamų sudedamųjų dalių parinkimas (kurpaliai, batviršiai, padai, vidpadžiai, užkulniai, noselės, furnitūra ir kt.), batviršio užtraukimas rankomis arba įrenginiu, batviršio ir vidpadžio tvirtinimas, avalynės užtraukimas ir padų tvirtinimas, apdailos darbai. Defektai: detalių supjovimo ir apdirbimo, batviršio surinkimo, formavimo, avalynės užtraukimo, apačios detalių tvirtinimo ir kt. Individuali avalynės ar odos dirbinių pavyzdžių gamyba arba kartu su atitinkamų gamybos proceso etapų darbininkais. Pagaminto pavyzdžio

		patikra su klientu, reikiamų pakeitimų ir papildymų įvertinimas. Pataisymai pagal kliento poreikius.
	Gaminti odos galanterijos ir kitų odos gaminių pavyzdžius.	Darbo vietos paruošimas, priežiūra ir atliekų šalinimas remiantis užduoties specifika ir darbo vietos procedūromis. Supjovimo, siuvimo, surinkimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Odos supjovimas: reikiamų medžiagų parinkimas, odos ir kitų medžiagų supjovimas rankomis arba įrenginiu, šlifavimas, kljavimas, žymėjimas, spaudos darbai. Odos gaminio siuvimas: reikiamų detalių parinkimas, detalių ar viso gaminio kljavimas ir susiuvimas rankomis arba įrenginiu. Defektai: detalių supjovimo ir apdirbimo, gaminio siuvimo, surinkimo, apdailos ir kt. Individuali galanterijos ir kitų odos gaminių pavyzdžių gamyba arba kartu su atitinkamų gamybos proceso etapų darbininkais. Pagaminto pavyzdžio patikra su klientu, reikiamų pakeitimų ir papildymų įvertinimas. Pataisymai, pagal kliento poreikius.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant dizaino studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

35. Kvalifikacijos pavadinimas: Odos dirbinių gamybos technologas, LTKS VI

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odos dirbinių gamybos technologinio proceso planavimas ir jo kokybės vertinimas. Veiklos uždaviniai: 1) valdyti odos dirbinių gamybos procesus; 2) organizuoti odos dirbinių gamybos darbus; 3) kontroliuoti odos dirbinių gamybą, vertinti odos dirbinių kokybę. Darbo sąlygos: dirbama individualiai ir komandoje uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: odos supjovimo, siuvimo ir avalynės surinkimo įranga. Papildoma informacija: odos dirbinių gamybos technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: gebėjimas planuoti, gebėjimas vadovauti, gebėjimas spręsti problemas, gebėjimas konstruktyviai mąstyti, gebėjimas koncentruoti dėmesį. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti odos dirbinių gamybos technologais avalynės, galanterijos ir kituose odos dirbinių gamybos veiklą vykdančiuose ūkio subjektuose.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Odos dirbinių gamybos procesų planavimas (LTKS VI)	Sudaryti odos dirbinių gamybos technologinių operacijų seką.	Odos dirbinių gamybos procesų atranka: odos supjovimas, odos siuvimas, detalių, batviršio ar viso gaminio modeliavimas, padų tvirtinimas, furnitūros tvirtinimas, apdaila ir kt. Odos dirbinių gamybos proceso charakteristika: darbo sudėtingumas, našumas, resursų poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos ir priemonės, kt. Technologinių operacijų seka įvairių tipų odos dirbiniams: kasdienė, darbinė, apsauginė, sportinė avalynė (pusbačiai, bateliai, auliukiniai, auliniai batai ir kt.), odinė galanterija (rankinės, pirštinės, diržai ir kt.), papuošalai, dekoracijos, suvenyrai, balnai, pakinktai ir kt. Technologinės operacijų sekos išteklių įvertinimas ir optimalaus varianto nustatymas. Atskirų gamybos procese naudojamų, įrenginių tarpusavio suderinamumas: operacijų

		eiliškumas, nuoseklumas ir sudėtingumas, galimybė sudaryti konvejerinį procesą ir kt.
	Optimizuoti odos dirbinių gamybos technologinį procesą.	Odos dirbinių gamybos proceso charakteristika: darbo sudėtingumas, našumas, resursų poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos ir priemonės. Resursų judėjimo gamybos procese kontrolė. Skirtingų odos dirbinių gamybos derinimas. Gamybos procesai individualioje ir masinėje gamyboje. Gamybos rezultatų lyginimas su užsibrėžtais gamybiniais tikslais: laikas, kokybė, kiekis, specialūs užsakymai, procedūrų atlikimas ir kt. Galimybių optimizuoti procesus identifikavimas ir išbandymas.
Odos dirbinių gamybos valdymas (LTKS VI)	Sudaryti odos dirbinių gamybos planą.	Gamybos plano taikymas: veikianti įranga, personalo laiko ir kitos sąnaudos, naudojama technologinių operacijų seka, rinkos poreikiai. Gamybos plano efektyvumo vertinimas, rekomendacijų teikimas dėl gamybos plano pakeitimų. Gamybos plano koregavimas pagal gamybos reikalavimus, užsakymų srautus ir kt. Skirtingų odos dirbinių gamyba, remiantis turimais resursais: laisva įranga, darbuotojų užimtumu, žaliavos pasiūla ir kt. Su techniniais gamybos procesais ir darbo eiga susijusių problemų sprendimas. Darbas su specializuotomis kompiuterinėmis programomis.
	Rengti odos dirbinių gamybos galimybių studijas.	Galimybių studijos: dizaino galimybių patikra, preliminarūs technologiniai dokumentai, bandomieji gaminiai, įrangos galimybės, resursų prieinamumas, kokybės reikalavimai, kaštai. Darbas su specializuotomis kompiuterinėmis programomis.
	Sudaryti technologinius gamybos dokumentus odos gaminių gamybos procesams.	Odos gaminių gamybos procesai: supjovimas, siuvimas, surinkimas, apdaila ir kt. Gamybos procesui tinkamų įrenginių parinkimas. Tarpinių gaminių aprašai.

		Gamybos procesui reikiamos medžiagos ir priemonės. Operatorių darbo grafikai remiantis nustatytais gamybos terminais. Normatyvinės technologinės dokumentacijos rengimas įvairių tipų odos gaminiais: gamybos technologijos, technologinės kortelės, darbiniai kokybės normatyvai ir kt.
Odos dirbinių gamybos kokybės kontrolė (LTKS VI)	Kontroliuoti odos gaminių gamybos procesą.	Odos dirbinių pavyzdžių atranka: tikimybinė, sisteminė ir kt. Odos dirbinių pavyzdžių kokybė ir atitikimas paskirtį: kokybės rodikliai, plotas, minkštumas, elastingumas, tamprumas ir kt. Proceso etapo, kuriame atsirado defektai ir sisteminiai neatitikimai, nustatymas. Defektų ir jų priežasčių registravimas. Defektų pašalinimo ir prevencinių priemonių organizavimas.
	Vertinti odos dirbinių kokybę.	Reikalavimai odos dirbiniams, kokybės kriterijai. Odos dirbinių su defektais atpažinimas ir atskyrimas, registravimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant polimerų ir tekstilės technologijų studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

IV SKYRIUS
TEKSTILĖS IR KAILIŲ GAMINIŲ SKALBIMO IR SAUSOJO VALYMO
POSEKTORIAUS KVALIFIKACIJŲ APRAŠAI

36. Kvalifikacijos pavadinimas: Tekstilės gaminių priežiūros darbuotojas, LTKS IV

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: tekstilės, odos ir kailių gaminių cheminis valymas, skalbimas ir susiję priežiūros darbai. Veiklos uždaviniai: 1) pasiruošti darbo vietą, įrangą ir gaminius švarinimo procesams; 2) skalbti, džiovinti, atlikti cheminį valymą; 3) lyginti, pagal poreikį atlikti gaminių minkštinimą, standinimą, antistatinio poveikio suteikimo darbus, pūkų valymą bei paruošti gaminius grąžinti. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: būgninė ir skalbimo įranga su automatiniu arba mikroprocesiniu valdymu; tarpinio ir galutinio gręžimo mašinos, džiovinimo būgnai, džiovinimo spintos, lyginimo-džiovinimo mašinos, cheminio valymo įranga, dėmių išėmimo stalai ir kabinos, lyginimo stalai (su garo generatoriais, garų nutraukimu, kaitinimu, garo – oro pistoletais ir kita įranga), garo manekenai, rotorinės kabinos, lyginimo presai, lyginimo volai, pakavimo įranga, kilimų priežiūros įranga. Papildoma informacija: tekstilės gaminių priežiūros darbuotojas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: tikslumas, pastabumas, kruopštumas, atsakingumas, darštumas, gebėjimas dirbti komandoje, ištvermė. Įgiję kvalifikaciją asmenys galės dirbti tekstilės, odos ir kailių gaminių priežiūros įmonėse tekstilės, odos ir kailių gaminių priežiūros darbuotoju (skalbėju, cheminio valymo operatoriumi, lygintoju ir kt.).	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Tekstilės gaminių skalbimas ir šlapias valymas (LTKS IV)	Paruošti darbo vietą, įrangą ir tekstilės gaminius skalbimo ir šlapiojo valymo procesui.	Darbo vietos, įrangos paruošimas skalbimo ir šlapiojo valymo procesams. Gaminių asortimentas: įvairių pluoštų gaminiai, jų savybės ir paruošimas skalbti ir šlapiai valyti. Paruošiamieji darbai: sagų apvilkinimas apsaugine priemone ar nuėmimas, užtrauktukų galvučių prisiuvimas, kitų gaminio detalių apsiuvimas medžiaga ir pan. Gaminių rūšiavimas (pagal pluoštinę sudėtį, asortimentą, spalvas ir užterštumą) ir patikros

		darbai: dėmių, plyšimų, spalvos pakitimų, sagų bei įvairių gaminio detalių nebuvimo, formos pakitimo ir pan. nustatymas. Įrangos gedimų nustatymas, nesudėtingų gedimų šalinimas.
	Skalbti arba šlapiai valyti tekstilės gaminius.	Skalbimo ir šlapiojo valymo įranga: dėmių išėmimo stalai ir kabinos, skalbimo ir šlapiojo valymo mašinos ir kt. Dėmių pirminis valymas specialiomis valymo priemonėmis, nudėminimas. Skalbimo ir šlapiojo valymo priemonės, jų naudojimas ir įrangos režimų nustatymas. Džiovinimo įranga: džiovinimo būgnai, džiovinimo spintos, lyginimo–džiovinimo mašinos ir kt. įranga. Gaminių po atlikto skalbimo arba šlapiojo valymo patikros darbai: skalbimo arba šlapiojo valymo kokybė, pakartotinio skalbimo arba šlapiojo valymo poreikio nustatymas, gaminių perdavimas tolesniems paruošimo procesams. Įvairaus asortimento gaminių iš skirtingų pluoštų skalbimas arba šlapiasis valymas. Specialieji reikalavimai skirtingų kategorijų (vaikų drabužiai, rankdarbiai, ligoninių skalbiniai ir kt.) skalbinių skalbimui arba šlapiajam valymui, džiovinimui.
Cheminis tekstilės gaminių valymas (LTKS IV)	Paruošti darbo vietą, įrangą ir tekstilės gaminius cheminio valymo procesui.	Darbo vietos, įrangos paruošimas cheminio valymo procesams. Paruošiamieji darbai gaminių cheminiam valymui: sagų apvilkimas apsaugine priemone ar nuėmimas, užtrauktukų galvučių prisiuvimas, kitų gaminio detalių apsiuvimas medžiaga ir pan. Gaminių asortimentas, jų savybės ir paruošimas cheminiam valymui. Cheminio valymo būdų pritaikymas ir galimas poveikis įvairaus asortimento gaminiams iš skirtingų pluoštų. Gaminių rūšiavimas (pagal pluoštinę sudėtį, asortimentą, spalvas ir užterštumą), patikros darbai: dėmės, plyšimai, spalvos

		pakitimai, sagų bei įvairių gaminio detalių nebuvimo, formos pakitimo ir pan. nustatymas. Cheminio valymo įrangos gedimų nustatymas, nesudėtingų gedimų šalinimas.
	Valyti tekstilės gaminius cheminiu būdu.	Cheminio valymo įranga: dėmių išėmimo stalai ir kabinos, cheminio valymo mašinos ir kt. Dėmių šalinimas specialiomis valymo priemonėmis naudojant dėmių išėmimo stalus, kabinas ir kt. įrangą. Įvairaus asortimento gaminių iš skirtingų pluoštų cheminis valymas. Cheminio valymo priemonių naudojimas ir įrangos režimų nustatymas. Gaminių patikros darbai po atlikto cheminio valymo: cheminio valymo kokybė, pakartotinio cheminio valymo poreikio nustatymas, gaminių perdavimas tolesniems paruošimo procesams.
Baigiamieji tekstilės gaminių švarinimo darbai (LTKS IV)	Lyginti tekstilės gaminius.	Lyginimo ir pragarinimo įranga: lyginimo stalai (su garo generatoriais, garų nutraukimu, kaitinimu, garo–oro pistoletais ir kita įranga), garo manekenai, rotorinės kabinos, lyginimo presai, lyginimo volai. Įvairaus asortimento gaminių iš skirtingų pluoštų lyginimas. Pluoštų savybės bei tinkamumas drėgminiam šiluminiam apdorojimui. Gaminių po skalbimo bei šlapiojo valymo arba cheminio valymo kokybės vertinimas. Lyginimo priemonių naudojimas ir įrangos parametrų nustatymas. Gaminių lankstymas pagal nustatytus standartus.
	Atlikti baigiamuosius tekstilės gaminių priežiūros darbus.	Baigiamųjų tekstilės gaminių priežiūros darbų įrankiai: šepečiai, audinių grandikliai, lipnūs voleliai ir kt. su tekstilės gaminių švarinimu susiję darbai: antistatinio poveikio suteikimas, tekstilės gaminių audinio paviršiaus defektų šalinimas ir kt.
	Atlikti baigiamuosius odos dirbinių priežiūros darbus.	Baigiamosios odos dirbinių priežiūros operacijos: įriebinimas, dažymas, impregnavimas,

		šlifavimas ir kt. Baigiamųjų odos dirbinių priežiūros darbų įrankiai: polivizatorius, dažymo kamera / sienelė, šlifavimo įranga ir kt.
	Parengti tekstilės gaminius atiduoti.	Baigiamieji švarinimo darbai: sagų įsiuvimas, kailio ir tekstilės gaminių iššukavimas, gaminio detalių prisiuvimas ir kt. Gaminio patikra, rūšiavimas.
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai)</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas</i>	Kvalifikacija įgyjama mokantis pagal formaliojo profesinio mokymo programą, neformaliojo ar savišvietos būdu arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti</i>	Mokymo pagal formaliojo profesinio mokymo programą apimtis – ne mažiau 30 mokymosi kreditų.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų siekiant nurodytos kvalifikacijos mokantis pagal profesinio mokymo programą ar darbo vietoje, vertinimas vykdomas Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

37. Kvalifikacijos pavadinimas: Tekstilės gaminių priežiūros technologas, LTKS VI.

<i>Trumpas kvalifikacijos apibūdinimas.</i>	Veiklos objektas: tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros technologinio proceso planavimas ir jo kokybės kontrolė. Veiklos uždaviniai: 1) koordinuoti tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros technologinius procesus; 2) užtikrinti tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros darbų kokybę. Darbo sąlygos: dirbama individualiai ir komandoje uždaroje patalpoje. Ypatingi reikalavimai sveikatai: privalu atlikti sveikatos profilaktinį patikrinimą ir turėti asmens medicininę knygėlę arba privalomojo sveikatos patikrinimo medicininę pažymą. Darbo priemonės: kompiuteris, skalbimo, šlapiojo valymo, cheminio valymo, džiovinimo, drėgminio šiluminio apdorojimo, pakavimo įranga. Papildoma informacija: tekstilės gaminių priežiūros
---	--

	technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Jam svarbios šios asmeninės savybės: gebėjimas konstruktyviai mąstyti, gebėjimas organizuoti darbą, tikslumas, gebėjimas spręsti problemas, gebėjimas valdyti sudėtingas situacijas. Įgiję šią kvalifikaciją asmenys galės dirbti tekstilės gaminių priežiūros technologais drabužių valymo įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
Tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	Sudaryti gaminio priežiūros techninę–technologinę kortelę.	Technologinių priežiūros ir susijusių procesų schemas sudarymas; skalbimo, šlapiojo valymo, cheminio valymo, džiovinimo, drėgminio šiluminio apdorojimo, pakavimo įranga, jos parinkimas. Švarinimo procesuose naudojamos cheminės medžiagos; duomenų saugos lapai, gaminių technologinių procesų schemas; kokybės vertinimą reglamentuojantys norminiai aktai. Priežiūros procesų parametrų parinkimas. Bandomųjų tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros darbų procesų atlikimas siekiant įvertinti technologinių procesų tinkamumą. Priežiūros procesų dokumentavimas.
	Koordinuoti tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros ir susijusių procesų atlikimą.	Darbų paskirstymas pagal technologinę schemą, tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros darbų atlikimo proceso struktūrą, darbo našumo optimizavimo principus. Darbuotojų užimtumo organizavimas, kompleksinių sprendimų priėmimas identifikavus gaminių priežiūros procesinių reikalavimų neatitikimus.
Tekstilės gaminių priežiūros darbų kokybės kontrolė (LTKS VI)	Analizuoti ir vertinti tekstilės gaminių priežiūros darbų kokybę.	Teikiamų paslaugų asortimento, naudojamų cheminių medžiagų ir technologinės įrangos vertinimas ir probleminių bei tobulintinių sričių nustatymas. Švarinimo technologinių naujovių analizė ir vertinimas, jų pritaikymas švarinimo procesuose.
	Kontroliuoti tekstilės, odos ir kailio gaminių	Gaminių priežiūros procesų technologinių reikalavimų

	priežiūros procesus.	neatitikimų nustatymas. Kompleksinių sprendimų priėmimas (techninės– technologinės kortelės koregavimas, įrangos parametrų koregavimas, valymo priemonių keitimas ir kt.).
<i>Profesinei veiklai reikalingi bendrieji gebėjimai.</i>	Asmuo, įgijęs nurodytą kvalifikaciją, taip pat turi būti įgijęs ir bendrųjų gebėjimų, apibrėžtų Rekomendacijoje dėl bendrųjų visą gyvenimą trunkančio mokymosi gebėjimų. Jų ugdymas(is) turi būti integruotas į nurodytai kvalifikacijai reikalingų kompetencijų ugdymo(si) procesą.	
<i>Reikalavimai turimam išsilavinimui (profesinei patirčiai).</i>	Asmuo, siekiantis įgyti šią kvalifikaciją, turi turėti vidurinį išsilavinimą.	
<i>Kvalifikacijos įgijimas.</i>	Kvalifikacijos vienetų sudarantys kompetencijų deriniai įgyjami studijuojant polimerų ir tekstilės technologijų studijų krypties pirmosios pakopos studijose, mokantis neformaliojo arba savišvietos būdais, arba iš profesinės veiklos patirties.	
<i>Rekomenduojama mokymo trukmė kvalifikacijai įgyti.</i>	Švietimo programos trukmė nustatoma vadovaujantis jos įgyvendinimą reglamentuojančiais teisės aktais.	
<i>Kvalifikacijos vertinimo kriterijai ir metodai.</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį.	
<i>Kvalifikacijos atitikimas Europos Sąjungos ir tarptautinius standartus (jeigu taikoma).</i>	Netaikoma.	