

**KVALIFIKACIJŲ IR PROFESINIO MOKYMO PLĖTROS CENTRO
DIREKTORIUS**

ĮSAKYMAS

**DĖL KVALIFIKACIJŲ IR PROFESINIO MOKYMO PLĖTROS CENTRO
DIREKTORIAUS 2019 M. GEGUŽĖS 28 D. ĮSAKYMO NR. V1-103 „DĖL MAŠINŲ IR
ĮRANGOS GAMYBOS, TRANSPORTO PRIEMONIŲ GAMYBOS, TECHNINĖS
PRIEŽIŪROS IR REMONTO SEKTORIAUS PROFESINIO STANDARTO
PATVIRTINIMO“, PAKEITIMO**

2020 m. balandžio 7 d. Nr. V1-43
Vilnius

P a k e i ė i u Mašinų ir įrangos gamybos, transporto priemonių gamybos, techninės priežiūros ir remonto sektoriaus profesinį standartą, patvirtintą Kvalifikacijų ir profesinio mokymo plėtros centro direktoriaus 2019 m. gegužės 28 d. įsakymu Nr. V1-103 „Dėl Mašinų ir įrangos gamybos, transporto priemonių gamybos, techninės priežiūros ir remonto sektoriaus profesinio standarto patvirtinimo“:

1. Papildau nauju 14.14 papunkčiu:
„14.14. plastikų liejimo įrenginių operatorius;“
2. Papildau nauju 14.15 papunkčiu:
„14.15. plastikų liejimo mašinų derintojas.“
2. Pakeičiu 1 priedą ir išdėstau jį taip:

„Mašinų ir įrangos gamybos, transporto
priemonių gamybos, techninės priežiūros ir
remonto sektoriaus profesinio standarto
1 priedas

**MAŠINŲ IR ĮRANGOS GAMYBOS, TRANSPORTO PRIEMONIŲ GAMYBOS,
TECHNINĖS PRIEŽIŪROS IR REMONTO SEKTORIAUS IR JAM PRISKIRIAMOS
TARPSEKTORINĖS KVALIFIKACIJOS BEI JŲ LYGIAI**

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))
Mašinų ir įrangos gamybos, transporto priemonių gamybos, techninės priežiūros ir remonto sektoriaus kvalifikacijos		
Šaltkalvis	II	II
Automobilių kėbulų remontininkas	III	III

Metalo apdirbimo staklių operatorius	III	III
Plastikų liejimo įrenginių operatorius	III	III
Šaltkalvis	III	III
Transporto priemonių remontininkas	III	III
Automobilių kėbulų remontininkas	IV	IV
Mechatronikas	IV	IV
Metalo apdirbimo staklių operatorius	IV	IV
Plastikų liejimo mašinų derintojas	IV	IV
Šaltkalvis	IV	IV
Transporto priemonių remontininkas	IV	IV
Gamybos kokybės technikas	V	V
Gamybos technikas–koordinatorius	V	V
Mechatronikas	V	V
Metalo apdirbimo staklių operatorius	V	V
Transporto priemonių remonto technikas	V	V
Vidaus degimo variklių technikas	V	V
Automatizuotos gamybos inžinierius	VI	VI
Mašinų gamybos inžinierius	VI	VI
Mechanikos inžinierius	VI	VI
Transporto inžinierius	VI	VI
Automatizuotos gamybos inžinierius	VII	VII
Mašinų gamybos inžinierius	VII	VII
Mechanikos inžinierius	VII	VII
Transporto inžinierius	VII	VII
Tarpsektorinė kvalifikacija		
Transporto priemonių elektronikas	IV	IV

3. Papildau 2 priedą nauju 1 punktu:

„1. Kvalifikacijos pavadinimas: šaltkalvis, LTKS II

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: detalių mechaninis apdirbimas metalo pjovimo staklėmis ir šaltkalviškos operacijos. Tipinės darbo priemonės: metalo pjovimo staklės, elektriniai įrankiai ir įrenginiai, įrankiai, skirti šaltkalviškiems darbams dirbti, darbų saugos priemonės. Tipinės darbo sąlygos: dirbama pramonės įmonių patalpose, atskirais atvejais lauko sąlygomis. Papildoma informacija: šaltkalvis savo veikloje vadovaujasi
------------------------------------	---

	darbuotojų saugos ir sveikatos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais, darbus reglamentuojančiais dokumentais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti įvairiose pramonės įmonėse, susijusiose su metalo apdirbimu.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Pasiruošimas atlikti šaltkalvio darbus (LTKS II)	1.1. Paruošti naudoti įrangą detalių mechaniniam apdirbimui ir šaltkalviškoms operacijoms.	Darbo vietos paruošimas laikantis darbuotojų saugos ir sveikatos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimų. Techniniai brėžiniai ir schemas. Įrangos, naudojamos detalėms apdirbti mechanškai ir šaltkaviškoms operacijoms, paruošimas.
	1.2. Paruošti medžiagas ir detales šaltkalviškoms operacijoms.	Metallų ir jų lydinų savybės. Apdirbamų detalių medžiagų atpažinimas. Darbo brėžiniuose ir eskizuose pateiktos informacijos apie matmenis, nuokrypas nuo jų ir detalių geometrinės formos nuokrypas skaitymas. Nesudėtingų detalių eskizų braižymas.
2. Detalių mechaninis apdirbimas ir šaltkalviškos operacijos (LTKS II)	2.1. Mechanškai apdirbti metalines detales.	Darbas pagal detalių gamybai nustatytą technologinį operacijų vykdymo maršrutą. Detalių grėžimas, sriegimas, plėtimas, gilinimas, kirpimas, pjovimas, ruošinių apdirbimas po liejimo operacijų, jų atpjovimas naudojant mechaninio apdirbimo stakles. Matavimo priemonių naudojimas apdirbant detales. Darbai atliekami pagal aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo nurodymus, jam prižiūrint darbų eigą ir kokybę.
	2.2. Šaltkalviškai apdirbti metalines detales.	Šaltkalviškiems ir matavimo darbams atlikti skirtų rankinių, elektrinių ir akumuliatorinių priemonių naudojimas. Šaltkalviškas detalių apdirbimas jas pjaunant, kertant, lenkiant, kniedijant, lituojant, kljuojant, sriegiant, dildžiuojant, lyginant, metalizuojant paviršius ir pritrinant rankinėmis priemonėmis, elektriniais ir akumuliatoriniais įrankiais.
<i>Reikalavimai asmens kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, baigusiam profesinio mokymo programą. Kvalifikacija asmeniui taip pat gali būti suteikta, pripažinus neformaliojo mokymosi arba savišvietos būdu ir (arba)	

<i>įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	iš profesinės veiklos įgytas kompetencijas.
<i>Kvalifikacijai įgyti taikomi reikalavimai pagal Europos Sąjungos teisės aktus, tarptautines sutartis ar Lietuvos Respublikos teisės aktus (jeigu taikomi)</i>	Netaikomi.
<i>Kompetencijų vertinimo reikalavimai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalųjį) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens įgytų kompetencijų vertinimas ir pripažinimas vykdomas vadovaujantis švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta ir su ekonomikos ir inovacijų ministru bei socialinės apsaugos ir darbo ministru suderinta asmens įgytų kompetencijų vertinimo tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

4. Buvusį 2 priedo 1 punktą laikau atitinkamai 1¹ punktu;

5. Papildau 2 priedą nauju 2¹ punktu:

„2¹. Kvalifikacijos pavadinimas: plastikų liejimo įrenginių operatorius, LTKS III

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: plastikų liejimas pagal nustatytus parametrus ir technologines korteles. Tipinės darbo priemonės: plastikų liejimo mašinos, technologinės kortelės ir kt. Tipinės darbo sąlygos: būdingas komandinis darbas, dirbama patalpose, aplinkoje, kurioje gali būti pavojingų ir kenksmingų veiksnių, darbas gali būti pamaininis ir naktinis, gali būti vykdomas lanksčiu grafiku, gali būti dirbama savaitgaliais bei švenčių dienomis. Papildoma informacija: plastikų liejimo įrenginių operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti gaminius iš plastiko gaminančiose įmonėse liejimo įrenginių operatoriais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>

1. Pasiruošimas gaminių iš plastiko liejimo darbams (LTKS III)	1.1. Parengti darbo vietą plastiko gaminių gamybai.	Medžiagų, priemonių bei reikiamų įrankių išdėstymas darbo zonoje. Ergonomikos supratimas, plastikų liejimo linijos operatoriaus darbo vietos paruošimo reikalavimų ir reglamentų laikymasis. Pavojingų darbo aplinkos veiksnių supratimas. Apsaugos nuo pavojingų veiksnių, dirbant prie liejimo mašinų, priemonių naudojimas. Darbo reglamento laikymasis.
	1.2. Parengti medžiagas plastiko gaminių gamybai.	Pramonėje naudojamų plastikų terminologijos, žymėjimų naudojimas. Technologinių kortelių naudojimas. Techninės dokumentacijos nagrinėjimas ir taikymas darbe. Specifikacijų reikalavimų vykdymas. Apsaugos nuo kenksmingų ir pavojingų veiksnių naudojimas.
2. Gaminių iš plastiko gamyba (LTKS III)	2.1. Valdyti plastiko gaminių liejimo mašinas bei liejimo procesus.	Su plastikų liejimo proceso vykdymu susijusių darbų atlikimas. Technologinių kortelių naudojimas. Dviejų užpylimų proceso vykdymas. Užspaudimo mechanizmo nustatymas. Liejimo formos keitimas. Valdymo panelės funkcijų valdymas. Plastikų liejimo procesų stebėjimas, eigos ir rezultatų kontrolė. Darbo įrankių ir priemonių pasirinkimas ir naudojimas. Liejimo mašinos priežiūros veiksmų vykdymas naudojantis dokumentacija. Saugos, sveikatos, aplinkosaugos reikalavimų taikymas.
	2.2. Valdyti plastikų ekstruzijos mašinas bei procesus.	Plastiko medžiagų (polipropileno, didelio tankio polietileno, žemo tankio polietileno, polikarbonato), naudojamų ekstruzijai, reikiamų kiekių nustatymas. Medžiagų savybių žinynų, technologinių kortelių naudojimas. Ekstruzijos mašinų valdymas laikantis technologijų rekomendacijų. Valdymo panelės funkcijų valdymas. Plastikų ekstruzijos procesų stebėjimas, eigos ir rezultatų kontrolė, naudojantis

		dokumentacija. Saugos, sveikatos, aplinkosaugos reikalavimų taikymas.
	2.3. Valdyti plastikų pūtimo mašinas bei procesus.	Plastiko medžiagų (polietileno, tereftalato, polistireno) naudojamų pūtimui, reikiamų kiekių nustatymas. Medžiagų savybių žinynų, technologinių kortelių naudojimas. Pūtimo mašinų valdymas laikantis technologijų rekomendacijų. Valdymo panelės funkcijų valdymas. Plastikų pūtimo procesų stebėjimas, eigos ir rezultatų kontrolė, naudojantis dokumentacija. Saugos, sveikatos, aplinkosaugos reikalavimų taikymas.
	2.4. Vertinti gaminio kokybę.	Darbo brėžiniuose ar eskizuose pateiktos informacijos apie matmenis, nuokrypas nuo jų ir detalių geometrinės formos nuokrypas, skaitymas. Nesudėtingų detalių eskizų braižymas.
<i>Reikalavimai asmens kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam pagrindinį išsilavinimą ir baigusiam profesinio mokymo programą. Kvalifikacija asmeniui taip pat gali būti suteikta, pripažinus neformaliojo mokymosi arba savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos įgytas kompetencijas. Stojančiajam mokytis pagal kvalifikaciją suteikiančią profesinio mokymo programą taikomas reikalavimas – pagrindinis išsilavinimas.	
<i>Kvalifikacijai įgyti taikomi reikalavimai pagal Europos Sąjungos teisės aktus, tarptautines sutartis ar Lietuvos Respublikos teisės aktus (jeigu taikomi)</i>	Netaikomi.	
<i>Kompetencijų vertinimo reikalavimai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalųjį) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens įgytų kompetencijų vertinimas ir pripažinimas vykdomas vadovaujantis švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta ir su ekonomikos ir inovacijų ministru bei socialinės apsaugos ir darbo ministru suderinta asmens įgytų kompetencijų vertinimo tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

6. Papildau 2 priedą nauju 7¹ punktu:

„7¹. Kvalifikacijos pavadinimas: plastikų liejimo mašinų derintojas, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: plastikų liejimo mašinų derinimas, profilaktikos darbai bei priežiūra pagal galiojančius darbo dokumentus, standartus ir kokybės reikalavimus. Tipinės darbo priemonės: plastikų liejimo mašinos ir įrenginiai, technologinės kortelės ir kt. Tipinės darbo sąlygos: būdingas komandinis darbas, dirbama patalpose, aplinkoje, kurioje gali būti pavojingų ir kenksmingų veiksnių, darbas gali būti pamaininis ir naktinis, gali būti vykdomas lanksčiu grafiku, gali būti dirbama savaitgaliais bei švenčių dienomis. Papildoma informacija: plastikų liejimo mašinų derintojas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti gaminius iš plastiko gaminančiose įmonėse liejimo mašinų derintojais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Pasirengimo gamybos procesui organizavimas ir vykdymas (LTKS IV)	1.1. Naudotis technine dokumentacija ir informacija.	Gamybos brėžinių ir kitos pateikiamos informacijos nagrinėjimas. Duomenų apie atskirų plastikų grupių (termoplastikų, termoaktyvių bei amorfinių ir pusiau kristalinių plastikų) tarpusavio panašumus ir skirtumus analizavimas ir taikymas. Pramonėje naudojamų plastikų terminologijos, žymėjimų naudojimas. Medžiagų ir priemonių išdėstymas darbo zonoje, darbo vietos, atlikus darbus, sutvarkymas, atliekų rūšiavimas ir sutvarkymas. Ergonomikos supratimas, plastikų liejimo mašinų derintojo darbo vietos parengimo reikalavimų laikymasis. Kokybės vadybos sistemų (ISO ar kt.) priemonių naudojimas ir žemesnės kvalifikacijos darbuotojų supažindinimas su jomis.
	1.2. Parengti medžiagas ir priemones plastikų gamybos procesui.	Plastiko medžiagų įvertinimas. Įrankių ir įrangos parinkimas pagal technologinius reikalavimus. Technologinių kortelių, darbo brėžinių taikymas. Liejimo mašinų valdymas vienetinės ir konvejerinės gamybos režimais. Pavojingų

		darbo aplinkos veiksnių įvertinimas. Apsaugos nuo pavojingų veiksnių, dirbant su plastiko medžiagomis, liejimo mašinomis ir papildoma gamybine įranga, priemonių naudojimas. Darbų skyrimas žemesnės kvalifikacijos darbuotojams, jų instruktavimas apie darbų eigą ir jų veiklos priežiūra.
	1.3. Naudoti informacinių technologijų priemones įrenginio gamybos proceso stebėjimui.	Skaitmenizuotų gamybos metodų ir priemonių (gamybos valdymo programų, duomenų perdavimo įrangos ir prietaisų) naudojimas. Kompiuterio naudojimas darbo vietoje brėžinių, technologinių procesų aprašų, technologinių kortelių peržiūrai.
	1.4. Atlikti plastikų liejimo mašinų techninę priežiūrą.	Periodinė įrenginių priežiūra pagal instrukciją. Liejimo mašinų sandaros išmanymas. Mechanizmų ir mechaninių sistemų priežiūra pagal galiojančius reglamentus. Įrenginių elektrinių ir elektroninių elementų paskirties ir funkcijų išmanymas ir gedimų nustatymas. Gamybos sistemų pneumatikos ir hidraulikos įrenginių gedimų nustatymas. Elektrinių parametrų matavimas specialiais analoginiais ir skaitmeniniais matavimo prietaisais. Saugių darbo metodų bei priemonių parinkimas ir taikymas.
2. Plastiko gaminių gamyba įpurškiamojo liejimo būdu (LTKS IV)	2.1. Derinti plastiko liejimo mašinas.	Liejimo formų parinkimas, jų keitimo procedūrų atlikimas. Papildomos įrangos prijungimas ir naudojimas. Užspaudimo ir įpurškimo parametrų nustatymas. Žaliavos paruošimas. Temperatūros kontroliavimas. Darbo organizavimas ir vykdymas priskirtoje darbo vietoje. Žemesnės kvalifikacijos darbuotojų aprūpinimas gamybos instrukcijomis. Technologinių naujovių paieška interneto šaltiniuose, kataloguose.

	2.2. Valdyti plastiko gaminių liejimo mašinas bei liejimo procesus.	Liejimo proceso ciklo monitoringas. Dviejų užpylimų proceso valdymas. Liejimo proceso optimizavimas. Užspaudimo mechanizmo parametrų kontroliavimas. Liejimo formos atidarymo ir uždarymo pozicijos, greičio, slėgio ir kitų parametrų nustatymas ir procesų kontroliavimas. Apsaugos parametrų nustatymas ir kontroliavimas. Liejimo proceso stebėsena, aprobuotų liejimo parametrų ir (ar) režimų prisilaikymas bei gaminių kokybės reikalavimų užtikrinimas.
	2.3. Spręsti plastiko gaminių liejimo proceso metu kylančias problemas.	Liejimo problemų, kurios atsiranda gamybos proceso arba derinimo metu: nepilnai išlieti komponentai, išlajos, pridegimai, suliejimo linijos, deformacija, sidabriškumas, užterštumas, vidinės tuštumos, susėdimai, srauto linijos ir kt., sprendimas, korekcinį veiksmų atlikimas.
3. Plastiko gaminių gamyba ekstruzijos būdu (LTKS IV)	3.1. Derinti plastikų ekstruzijos mašinas.	Ekstruzijos įrenginių ir jų atskirų dalių profilaktikos darbų organizavimas ir vykdymas pagal nustatytą tvarką. Keičiamųjų plastikų ekstruzijos įrenginių elementų išmontavimas ir sumontavimas, parinkimas pagal gaminio specifikaciją. Papildomos įrangos parengimas ir naudojimas. Technologinių parametrų nustatymas. Žaliavos paruošimas. Darbo organizavimas ir vykdymas priskirtoje darbo vietoje. Žemesnės kvalifikacijos darbuotojų aprūpinimas gamybos instrukcijomis. Technologinių naujovių paieška interneto šaltiniuose, kataloguose.
	3.2. Valdyti plastikų ekstruzijos mašinas bei procesus.	Reikiamų medžiagų kiekių nustatymas, medžiagų savybių įvertinimas. Medžiagų savybių žinynų naudojimas. Plastikų ekstruzijos proceso ciklo monitoringas, eigos ir rezultatų vertinimas. Ekstruzijos proceso optimizavimas. Apsaugos

		parametrų nustatymas ir kontroliavimas. Ekstruzijos proceso stebėseną, aprobuotų parametrų ir režimų prisilaikymas bei gaminių kokybės reikalavimų užtikrinimas.
4. Plastiko gaminių gamyba pūtimo būdu (LTKS IV)	4.1. Derinti plastikų pūtimo mašinas.	Pūtimo būdu gaminamų plastiko gaminių gamybos įrenginių ir jų atskirų dalių profilaktikos darbų organizavimas ir vykdymas pagal nustatytą tvarką. Keičiamųjų plastikų pūtimo įrenginių elementų išmontavimas ir sumontavimas, parinkimas pagal gaminio specifikaciją. Papildomos įrangos parengimas ir naudojimas. Technologinių parametrų nustatymas. Žaliavos paruošimas. Darbo organizavimas ir vykdymas priskirtoje darbo vietoje. Žemesnės kvalifikacijos darbuotojų aprūpinimas gamybos instrukcijomis. Technologinių naujovių paieška interneto šaltiniuose, kataloguose.
	4.2. Valdyti plastikų pūtimo mašinas bei procesus.	Reikiamų medžiagų kiekių nustatymas, medžiagų savybių įvertinimas. Medžiagų savybių žinynų naudojimas. Plastikų pūtimo proceso ciklo monitoringas, eigos ir rezultatų vertinimas. Pūtimo būdu gaminamų gaminių gamybos proceso optimizavimas. Apsaugos parametrų nustatymas ir kontroliavimas. Gamybos proceso stebėseną, aprobuotų parametrų ir režimų prisilaikymas bei gaminių kokybės reikalavimų užtikrinimas.
<i>Reikalavimai asmenų kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam vidurinį išsilavinimą ir baigusiam profesinio mokymo programą. Kvalifikacija asmeniui taip pat gali būti suteikta, pripažinus neformaliojo mokymosi arba savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos įgytas kompetencijas. Stojančiajam mokytis pagal kvalifikaciją suteikiančią profesinio mokymo programą taikomi šie reikalavimai: pagrindinis išsilavinimas ir mokymasis vidurinio ugdymo programoje arba vidurinis išsilavinimas.	
<i>Kvalifikacijai įgyti taikomi reikalavimai pagal Europos Sąjungos teisės aktus, tarptautines sutartis</i>	Netaikomi.	

<i>ar Lietuvos Respublikos teisės aktus (jeigu taikomi)</i>	
<i>Kompetencijų vertinimo reikalavimai</i>	Kvalifikacijai įgyti reikalingos asmens turimos kompetencijos vertinamos vadovaujantis kompetencijų formuluotėmis ir jų ribų aprašais, kurie išreiškia slenkstinį (minimalųjį) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens įgytų kompetencijų vertinimas ir pripažinimas vykdomas vadovaujantis švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta ir su ekonomikos ir inovacijų ministru bei socialinės apsaugos ir darbo ministru suderinta asmens įgytų kompetencijų vertinimo tvarka.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

“

Direktorius

Tadas Tamošiūnas