

**KVALIFIKACIJŲ IR PROFESINIO MOKYMO PLĖTROS CENTRO
DIREKTORIUS**

**ĮSAKYMAS
DĖL TEKSTILĖS, APRANGOS IR ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS SEKTORIAUS
PROFESINIO STANDARTO PATVIRTINIMO**

2019 m. birželio 26 d. Nr. V1-123
Vilnius

Vadovaudamasis Profesinių standartų rengimo, atnaujinimo ir tvirtinimo tvarkos aprašo, patvirtinto Lietuvos Respublikos Vyriausybės 2019 m. balandžio 30 d. nutarimu Nr. 428 „Dėl Profesinių standartų rengimo, atnaujinimo ir tvirtinimo tvarkos aprašo patvirtinimo“, 25 punktu ir Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro 2018 m. vasario 9 d. įsakymo Nr. V-127 „Dėl įgaliojimų Kvalifikacijų ir profesinio mokymo plėtros centrui suteikimo“ 1.2 papunkčiu,

t v i r t i n u Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektoriaus profesinį standartą (pridedama).

Direktorius

Tadas Tamošiūnas

PATVIRTINTA

Kvalifikacijų ir profesinio mokymo plėtros
centro direktoriaus 2019 m. birželio 26 d.
įsakymu Nr. V1-123

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) apibrėžia tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektorių, jo posektorius ir pagrindinius veiklos procesus, aprašo sektoriaus kvalifikacijas.

2. Standarto rekvizitai:

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

2.2. Standarto valstybinis kodas – PSC04.

3. Standarte vartojamos sąvokos atitinka Lietuvos Respublikos švietimo įstatyme, Lietuvos Respublikos profesinio mokymo įstatyme, Lietuvos Respublikos mokslo ir studijų įstatyme, Lietuvos Respublikos darbuotojų saugos ir sveikatos įstatyme vartojamas sąvokas.

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

4. Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektorius apima šias veiklas pagal Ekonominės veiklos rūšių klasifikatorių, patvirtintą Statistikos departamento prie Lietuvos Respublikos Vyriausybės generalinio direktoriaus 2007 m. spalio 31 d. įsakymu Nr. DĮ-226 „Dėl Ekonominės veiklos rūšių klasifikatoriaus patvirtinimo“:

- 4.1. tekstilės pluoštų paruošimą ir verpimą (13.1 grupė);
- 4.2. tekstilės audimą (13.2 grupė);
- 4.3. tekstilės apdailą (13.3 grupė);
- 4.4. kitų tekstilės gaminių ir dirbinių gamybą (13.9 grupė);
- 4.5. drabužių, išskyrus kailinius drabužius, siuvimą (gamybą) (14.1 grupė);
- 4.6. kailinių dirbinių ir gaminių gamybą (14.2 grupė);
- 4.7. megztų (trikotажinių) ir nertų drabužių gamybą (14.3 grupė);
- 4.8. odų rauginimą ir išdirbimą, lagaminų, rankinių, balno reikmenų ir pakinktų gamybą, kailių išdirbimą ir dažymą (15.1 grupė);
- 4.9. avalynės gamybą (15.2 grupė);
- 4.10. tekstilės ir kailių gaminių skalbimą ir (sausąjį) valymą (96.01 klasė).
5. Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektorių sudaro šie posektoriai:
 - 5.1. tekstilės gaminių gamybos;
 - 5.2. drabužių siuvimo (gamybos);
 - 5.3. odos ir odos dirbinių gamybos;
 - 5.4. tekstilės ir kailių gaminių skalbimo ir (sausąjo) valymo.
6. Tekstilės gaminių gamybos posektoriaus apima:
 - 6.1. tekstilinių pluoštų paruošimą, verpimą ir audimą;
 - 6.2. tekstilės ir drabužių apdailą;

6.3. gatavų tekstilės gaminių (pvz., buitinių skalbinių, antklodžių, patiesalų, kilimėlių, pledų, suktinių gaminių ir kt.), išskyrus drabužius, gamybą;

6.4. megztinių (trikotažinių) ar nertinių medžiagų gamybą ir apdailą.

7. Drabužių siuvimo (gamybos) posektoriaus apima:

7.1. 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, išveiginių ar kasdienių ir kt.) drabužių gamybą;

7.2. įvairių priedų drabužiams siuvimą.

8. Odos ir odos dirbinių gamybos posektorius apima:

8.1. kailių išdirbimą ir dažymą;

8.2. odos gamybą rauginant ir apdorojant kailius (odas);

8.3. gatavų odinių gaminių gamybą;

8.4. panašių gaminių, tokių kaip guminė avalynė, tekstilės lagaminai ir kt., iš kitų medžiagų (dirbtinės odos ir odos pakaitalų) gamybą.

9. Tekstilės ir kailių gaminių skalbimo ir sausojo valymo posektorius apima visų rūšių drabužių (įskaitant kailinius) ir tekstilės gaminių skalbimą ir sausąjį valymą.

III SKYRIUS

TEKSTILĖS, APRANGOS IR ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS SEKTORIAUS KVALIFIKACIJOS

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

10.1. tekstilės gaminių gamybos posektoriaus kvalifikacijos:

10.1.1. audėjas;

10.1.2. audimo meistras;

10.1.3. audimo technologas;

10.1.4. mezgėjas;

10.1.5. mezgimo meistras;

10.1.6. mezgimo technologas;

10.1.7. neaustinių medžiagų gamybos meistras;

10.1.8. neaustinių medžiagų gamybos operatorius;

10.1.9. neaustinių medžiagų gamybos technologas;

10.1.10. pynimo mašinų operatorius;

10.1.11. pynimo meistras;

10.1.12. pynimo technologas;

10.1.13. techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybos operatorius;

10.1.14. tekstilės apdailos technologas;

10.1.15. tekstilės baigiamosios apdailos operatorius;

10.1.16. tekstilės dizaineris;

10.1.17. tekstilės paruošiamosios apdailos, dažymo ir marginimo operatorius;

10.1.18. verpėjas;

10.1.19. verpimo meistras;

10.1.20. verpimo technologas;

10.2. drabužių siuvimo (gamybos) posektoriaus kvalifikacijos:

10.2.1. aprangos dizaineris–projektuotojas;

10.2.2. aprangos gamybos technologas;

10.2.3. siuvėjas;

10.2.4. siuvėjas meistras;

10.2.5. siuvėjas–operatorius;

10.2.6. siuvinių gamybos meistras;

10.2.7. sukirpėjas–konstruktorius;

10.3. odos ir odos dirbinių gamybos posektoriaus kvalifikacijos:

10.3.1. avalynės gamintojas;

10.3.2. išdirbtų odų ir kailių gamybos technologas;

10.3.3. odos dirbinių dizaineris–konstruktorius;

10.3.4. odos dirbinių gamybos meistras;

10.3.5. odos dirbinių gamybos technologas;

10.3.6. odos dirbinių gamintojas;

10.3.7. odų ir kailių išdirbėjas;

10.4. tekstilės ir kailių gaminių skalbimo ir sausojo valymo posektoriaus kvalifikacijos:

10.4.1. tekstilės gaminių priežiūros darbuotojas;

10.4.2. tekstilės gaminių priežiūros technologas.

11. Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių gamybos sektoriaus kvalifikacijos ir jų lygiai pagal Lietuvos kvalifikacijų sandaros aprašą, patvirtintą Lietuvos Respublikos Vyriausybės 2010 m. gegužės 4 d. nutarimu Nr. 535 „Dėl Lietuvos kvalifikacijų sandaros aprašo patvirtinimo“, ir jų atitikmenys 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), yra nurodomi Standarto 1 priede.

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

Tekstilės, aprangos ir odos dirbinių
gamybos sektoriaus profesinio standarto
1 priedas

**TEKSTILĖS, APRANGOS IR ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS SEKTORIAUS
KVALIFIKACIJOS IR 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))
Posektoriaus pavadinimas – Tekstilės gaminių gamybos posektorius		
Audėjas	III	III
Mezgėjas	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
Audėjas	IV	IV
Mezgėjas	IV	IV
Neaustinių medžiagų gamybos operatorius	IV	IV
Pynimo mašinų operatorius	IV	IV
Tekstilės paruošiamosios apdailos, dažymo ir marginimo operatorius	IV	IV
Verpėjas	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	VI	VI

gamybos technologas		
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 profesinio standarto
2 priedas

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 (toliau – LTKS))

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: audinių audimas. Tipinės darbo priemonės: apmetimo mašina, glitavimo įranga, audimo staklės ir kita technologinėse audimo operacijose naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpoje. Papildoma informacija: audėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Apmetimo mašinos paruošimas darbui (LTKS III)	1.1. Apmesti metmenis.	Siūlų ričių susstatymas į rityną, siūlų įtemptumo nustatymas ir kt. Apmetimo savybių (siūlų ilgio, pločio, skaičiaus, storio, tipo ir kt. savybių) nustatymas metimo mašinos kompiuteryje ir siūlų suvėrimas į skietą pagal kompiuterio pateikiamus nurodymus. Siūlų tiekimo trikdžiai: siūlų nutrūkimas, netinkamas siūlų pririšimas ir kt. Smulkių siūlų tiekimo trikdžių eliminavimas. Apmetimo defektai: nutrūkę siūlai, įsiplovę skietų tarpdančiai, įsipjovusios ar trūkstamos nytelės akutės, netinkamas apmetimo cilindriškumas, netinkamas metimo plotis, netinkamas 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.
	1.2. 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.
2. Audimas mechaninėmis staklėmis (LTKS III)	2.1. 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 bešaudyklinės (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, susikryžiausios 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.
	2.2. 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>
1. Audimas rankinėmis staklėmis (LTKS III)	1.1. 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.
	1.2. Nustatyti rankomis austo audinio defektus.	Audinių defektai. Audinių defektų eliminavimas. Audinių defektų dokumentavimas.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 taikomi šie reikalavimai: pradinis išsilavinimas ir mokymasis pagrindinio ugdymo programoje arba 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.	

2. Kvalifikacijos pavadinimas: mezgėjas, LTKS III

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: tekstilės gaminių mezgimas. Tipinės darbo priemonės: mezgimo mašina ir kita mezgimui naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: mezgėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti mezgimo įmonėse mezgėjais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Mezgimas (LTKS III)	1.1. Paruošti mezgimo mašiną darbui.	Mezgimo mašinos rodiklių nustatymas mechaniniu arba elektroniniu būdu, siūlų ričių sustatymas į rityną ir kt. Siūlų

		rityno papildymas.
	1.2. Megzti tekstilės gaminius mezgimo mašina.	Mezgimo 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. Mezginio tankumas. 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.
2. Megztų tekstilės gaminių kokybės tikrinimas (LTKS III)	2.1. Nustatyti megztų tekstilės gaminių defektus.	Skersinio, metmeninio, erdvinio mezgimo gaminių kokybės reikalavimai, defektų nustatymas.
	2.2. Fiksuoti megztų tekstilės gaminių defektus dokumentuose.	Megztų tekstilės gaminių defektų dokumentavimas. Apskaita. Pagaminto produkto, turinčio defektų (neatitikčių), žymėjimas. Pagaminto produkto, turinčio defektų (neatitikčių) atskyrimas ir sandėliavimas neatitikčių zonoje.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 taikomi šie reikalavimai: pradinis išsilavinimas ir mokymasis pagrindinio ugdymo programoje arba 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.

3. Kvalifikacijos pavadinimas: pynimo mašinų operatorius, LTKS III

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: pintų gaminių gamyba pynimo mašinomis. Tipinės darbo priemonės: pynimo mašina ir kita pynimui naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: pynimo mašinų operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Gaminių pynimas pynimo mašinomis (LTKS III)	1.1. Paruošti pynimo mašiną darbui.	Pynimo mašinų paruošimas darbui: žaliavos ričių įstatymas, žaliavos įtemptumo nustatymas ir kt. Pynimo greičio nustatymas.
	1.2. Gaminti pintus gaminius.	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, netinkamas vijų pririšimas ir kt. Smulkių žaliavos tiekimo trikdžių šalinimas. Ričių defektai: netaisyklingas kryžminis vijų išdėstymas, nepastovus vijų plotis, blogai surišti ar nesurišti mazgai ir kt. Smulkių ričių defektų šalinimas.
2. Pintų gaminių kokybės tikrinimas (LTKS III)	2.1. Nustatyti pintų gaminių defektus.	Pintų gaminių defektai: nekokybiškas virvių sujungimas, nepastovus plotis, netinkamas storis, nepakankamas stiprumas ir kt.
	2.2. Fiksuoti pintų gaminių defektus dokumentuose.	Pintų gaminių defektų dokumentavimas. Apskaita. Pagaminto produkto, turinčio defektų (neatitikčių), žymėjimas. Pagaminto produkto, turinčio

		defektų (neatitikčių) atskyrimas ir sandėliavimas neatitikčių zonoje.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 taikomi šie reikalavimai: pradinis išsilavinimas ir mokymasis pagrindinio ugdymo programoje arba 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.	

4. Kvalifikacijos pavadinimas: techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybos operatorius, LTKS III

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamyba. Tipinės darbo priemonės: sluoksnio formavimo, sujungimo, apdirbimo ir kita technologinėse techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybos operacijose naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. 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. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio formavimas (LTKS	1.1. Parinkti žaliavas techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų	Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų gamybai naudojami siūlai (stiklo pluošto siūlai, anglies

III)	gamybai pagal technologines korteles.	pluošto siūlai, poliesterio siūlai), jų kilmė, charakteristikos. Žaliavų kokybės rodikliai ir būdai kokybei įvertinti, žaliavų defektų fiksavimas dokumentuose. Žaliavų kiekio apskaičiavimas.
	1.2. Paruošti įrangą techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksniui formuoti.	Įrangos, skirtos techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksniui formuoti, paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Įrangos klasifikavimas pagal gaminamos techninės medžiagos plotį, sluoksnių skaičių ir kryptį, pagalbinę technologinę įrangą ir įrankiai, įrangos sudedamosios dalys. Siūlų įtempiklių, keraminių akučių, šukų ir ritinėlių, skietų techninių parametrų nustatymas. Skietų parinkimas ir taisyklingas pakeitimas. Siūlų vėrimas į stakles.
	1.3. Atlikti techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio formavimo technologines operacijas.	Staklių paleidimas sluoksniams formuoti, 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.
2. Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio sujungimas (LTKS III)	2.1. Paruošti įrangą techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksniui sujungti.	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.
	2.2. 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 pagalbiniai įrankiai, 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 dviem šaudyklėms). Sujungimo siūlų ašies keitimas, siūlų ašies paruošimas darbui. Technologinių operacijų atnaujinimas, iš naujo suvėrus siūlus. Defektų nustatymas ir šalinimas.
3. Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksnio apdirbimas (LTKS III)	3.1. Paruošti įrangą techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų sluoksniui apdirbti.	Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų apdirbimo įranga ir jos sudedamosios dalys (viršutiniai, apatiniai peiliai, pjūvio davikliai, atraižų siurbiai, 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.
	3.2. 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.
4. Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų kokybės tikrinimas (LTKS III)	4.1. 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 techninių medžiagų gamybos metu ir pabaigus gamybą. Defektų priežasčių šalinimas.

	4.2. Fiksuoti techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų defektus dokumentuose.	Techninių medžiagų iš stiklo ir anglies pluoštų defektų dokumentavimas. Apskaita. Pagaminto produkto, turinčio defektų (neatitikčių), žymėjimas. Pagaminto produkto, turinčio defektų (neatitikčių) atskyrimas ir sandėliavimas neatitikčių zonoje.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 taikomi šie reikalavimai: pradinis išsilavinimas ir mokymasis pagrindinio ugdymo programoje arba 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.	

5. Kvalifikacijos pavadinimas: tekstilės baigiamosios apdailos operatorius, LTKS III

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: mechaninė ir cheminė baigiamoji tekstilės apdaila. Tipinės 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. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: tekstilės baigiamosios apdailos operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti audimo, verpimo, mezgimo, neaustinių medžiagų
------------------------------------	---

	gamybos, pintų gaminių gamybos bei audinių ir mezginių apdailos įmonėse šiaušimo, vėlimo, kalandravimo, minkštinimo, plovimo, džiovinimo, 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>
1. Mechaninė baigiamoji audinių ir mezginių apdaila (LTKS III)	1.1. Šiaušti audinius ir mezginius.	Šiaušimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (audinio ar mezginio įtemptumą, judėjimo greitį 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.
	1.2. 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 mežginys, dažų dryželiai, skylės ir kt. Smulkių kalandravimo defektų šalinimas.
	1.3. 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.
	1.4. Džiovinti audinius ir mezginius.	Džiovyklės paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (cilindrų temperatūrą, audinio ar mezginio judėjimo greitį ir kt.). Džiovinimo defektų nustatymas. Smulkių džiovinimo defektų šalinimas.
	1.5. Lyginti audinius ir mezginius.	Lyginimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (temperatūrą, slėgį, presavimo laiką ir kt.). Lyginimo įrangos tipai: garinė ir hidraulinė įranga. Audinių ir mezginių sudrėkinimas, ištiesimas ir formos, tinkamos lyginti, formavimas. Tikslus lyginamo audinio ar mezginio patiesimas ant lyginimo stalo. Tikslus lyginamo audinio ar mezginio įstatymas į tiekimo lyginimo įrangos mechanizmą. Lyginimo trikdžių nustatymas (netinkama temperatūra, netinkamas slėgis ir kt.). Smulkių lyginimo trikdžių šalinimas.
	1.6. Terminiškai fiksuoti audinius ir mezginius.	Terminio fiksavimo mašinos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (liepsnos intensyvumą, siūlų, audinio ar mezginio judėjimo greitį, atstumą iki degiklių, liepsnos plotis ir kt.). Terminio fiksavimo mašinų tipai: plokštelinės terminio fiksavimo mašinos, cilindrinės terminio fiksavimo mašinos, dujinės terminio fiksavimo mašinos ir kt.
	1.7. Prižiūrėti 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.
2. Cheminė audinių ir mezginių baigiamoji apdaila (LTKS III)	2.1. Velti audinius ir mezginius.	Vėlimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (audinio ar mezginio įtemptumą, judėjimo greitį ir kt.). Vėlimo defektų nustatymas. Smulkių vėlimo defektų šalinimas.
	2.2. 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.
	2.3. Padengti audinius ir mezginius specialiomis dangomis.	Padengimo specialiomis dangomis įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius (atskirų įrangos elementų poziciją, aukštį, kaitinimo ir šaldymo elementų temperatūrą, transporterio judėjimo greitį ir kryptį ir kt.). Padengimo specialiomis dangomis tipai: antipirininė apdaila, hidrofobinė apdaila, atspari tepalams apdaila, neglamžioji apdaila, nesivelianti apdaila, netraukioji apdaila, biocidinė apdaila ir kt. Tinkamos chemikalų tirpalų koncentracijos palaikymas. Padengimo specialiomis dangomis defektų nustatymas. Smulkių padengimo specialiomis dangomis defektų šalinimas.
Reikalavimai asmeniui	Kvalifikacija suteikiama	asmeniui, turinčiam pagrindinį

<i>kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	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: pradinis išsilavinimas ir mokymasis pagrindinio ugdymo programoje arba 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. Kvalifikacijos pavadinimas: verpėjas, LTKS III

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: verpalų gamyba iš pluošto. Tipinės darbo priemonės: kedentuvė, maišytuvė, įriebinimo įrenginiai, karštuvai, šukuotuvai, temptuvai, pusverpė, verptuvai, pervijimo mašina, vijimo į sruogas mašina ir kita technologinėse verpimo operacijose naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: verpėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti verpimo įmonėse verpėjais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Pluošto paruošimas verpti (LTKS III)	1.1. Kedenti ir maišyti pluoštą.	Kedentuvės ir maišytuvės paruošimas darbui, nustatant kedentuvės ir maišytuvės rodiklius. Kedentuvė ir susijusi kedenimo bei maišymo įranga (valytuvės, dulkintuvės, pakopinis pluoštintuvas, mišinio aruodas, transporteris, maišymo tiekuvė, daugiakamerė maišytuvė ir kt.).

		Pluoštų savybės: tankis, svoris, drėgnumas, priemaišų kiekis, spalva ir kt. Sluoksnos savybės: sukrumas ir jo kryptis, ilginis tankis, plaukelių skaičius, stiprumas ir kt. Kedenimo ir maišymo defektų nustatymas. Smulkių kedenimo ir maišymo defektų šalinimas.
	1.2. 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.
	1.3. 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.
	1.4. Pratempti pluoštą.	Temptuvės paruošimas darbui, nustatant temptuvės rodiklius. Temptuvė ir susijusi tempimo įranga (tiekimo mechanizmas, pratemptimo 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 netinkami sudūrimai) ir jų nustatymas. Smulkių tempimo defektų šalinimas.
2. Pusverpalių gamyba (LTKS III)	2.1. Gaminti pusverpalius.	Pusverpės paruošimas darbui, nustatant pusverpės rodiklius. Pusverpė ir susijusi pusverpalių gamybos įranga (tiesimo mechanizmas, sluoksnelės gaudytuvas, susukimo ir suvyniojimo mechanizmas, temptuvai, sparnas, skriejikas ir kt.). Ričių dydžių reguliavimas ir ričių keitimas.
	2.2. Tikrinti pusverpalių kokybę.	Pusverpalių defektai: pusverpalių nutrūkimas, netolygumai (išplatėjimai ir susiaurėjimai), susipainiojimai, netinkami sudūrimai, nešvarumai, netinkama ričių išvaizda ir kt. Pusverpalių defektų dokumentavimas. Smulkių pusverpalių defektų šalinimas.
3. Verpalų verpimas (LTKS III)	3.1. Verpti verpalus.	Verptuvo paruošimas darbui, nustatant verptuvo rodiklius. Verptuvas ir susijusi verpimo įranga (mišinio aruodas, transporteris, maišymo tiektuvė, pakopinis dulintuvas ir kt.).
	3.2. Prižiūrėti verpimo kokybę.	Verpimo proceso trikdžiai: netinkamas verpalų įtempimas, kliūtys verpalų judėjimo kelyje ir kt. Smulkių verpimo trikdžių šalinimas. Verpalų defektai: netinkamas ilginis tankis, nepratampa, gumbas, įverptas pūkas, spurguotumas, netinkamas sukrumas, nepakankamas švaros lygis, netinkama ričių išvaizda ir kt. Smulkių verpalų defektų šalinimas. Verpalų defektų dokumentavimas.
4. Siūlų pervijimas (LTKS III)	4.1. 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.
	4.2. Prižiūrėti siūlą	Pervijimo defektai: netinkamas

	pervijimo kokybę.	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>
1. Papildomi verpalų gamybos darbai (LTKS III)	1.1. Šukuoti pluoštą.	Šukuotuvės paruošimas darbui, nustatant šukuotuvės rodiklius. Šukavimo defektų nustatymas. Smulkių šukavimo defektų šalinimas. Tinkamo ir pastovaus pluošto tiekimo greičio užtikrinimas.
	1.2. 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.
2. Rankinis verpimas (LTKS III)	2.1. Verpti varpsteliu arba rateliu.	Rankinio verpimo procesai. Verpalai, jų rūšys.
	2.2. Prižiūrėti rankinio verpimo kokybę.	Verpimo proceso trikdžiai: netinkamas verpalų įtempimas, kliūtys verpalų judėjimo kelyje ir kt. Smulkių verpimo trikdžių šalinimas. Verpalų defektai, jų šalinimas.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 taikomi šie reikalavimai: pradinis išsilavinimas ir mokymasis pagrindinio ugdymo programoje arba 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.

7. Kvalifikacijos pavadinimas: audėjas, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: audinių audimas. Tipinės darbo priemonės: apmetimo mašina, glitavimo įranga, audimo staklės ir kita technologinėse audimo operacijose naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: audėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Apmetimo mašinos paruošimas darbui (LTKS III)	1.1. Apmesti metmenis.	Siūlų ričių sustatymas į rityną, siūlų įtemptumo nustatymas ir kt. Apmetimo savybių (siūlų ilgio, pločio, skaičiaus, storio, tipo ir kt. savybių) nustatymas metimo mašinos kompiuteryje ir siūlų suvėrimas į skietą pagal kompiuterio pateikiamus nurodymus. Siūlų tiekimo trikdžiai: siūlų nutrūkimas, netinkamas siūlų pririšimas ir kt. Smulkių siūlų tiekimo trikdžių eliminavimas. Apmetimo defektai: nutrūkę siūlai, įsipjovę skietų tarpdančiai, įsipjovusios ar trūkstamos nytelės akutės, netinkamas apmetimo cilindriškumas, netinkamas metimo plotis, netinkamas 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.
	1.2. 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, nutrukę siūlai ir kt. Smulkių glitavimo defektų eliminavimas. Glitavimo defektų dokumentavimas. Glitų tipai.
2. Audimas mechaninėmis staklėmis (LTKS IV)	2.1. 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, nutrukę 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.
	2.2. Prižiūrėti audimo staklių darbą.	Audimo staklių priežiūra, pagrindinių jų gedimų išmanymas ir smulkių gedimų taisymas. Staklių profilaktinės priemonės.
3. Audinių kokybės kontrolė ir apskaita (LTKS IV)	3.1. Nustatyti ir šalinti audinių defektus.	Audinio kokybės įvertinimas. 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. Audinio defektų eliminavimas. Audinių defektų dokumentavimas.
	3.2. Tvarkyti audinių apskaitą.	Gaminio ženklinimas. Etiketės. Informaciniai ženklai ir jų ženklinimas.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 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.

8. Kvalifikacijos pavadinimas: mezgėjas, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: tekstilės gaminių mezgimas. Tipinės darbo priemonės: mezgimo mašina ir kita mezgimui naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: mezgėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti mezgimo įmonėse mezgėjais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Mezgimas (LTKS IV)	1.1. Paruošti mezgimo mašiną darbui.	Mezgimo mašinos rodiklių nustatymas mechaniniu arba elektroniniu būdu, siūlų ričių sustatymas į rityną ir kt. Siūlų rityno papildymas.
	1.2. Megzti tekstilės gaminius mezgimo mašina.	Mezgimo 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. Mezgimo tankumas. 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.
	1.3. Prižiūrėti mezgimo mašinų darbą.	Mezgimo mašinų priežiūra, pagrindinių jų gedimų išmanymas ir smulkių gedimų taisymas. Mezgimo

		mašinų profilaktinės priemonės.
2. Megztų tekstilės gaminių kokybės kontrolė ir apskaita (LTKS III)	2.1. Nustatyti ir šalinti megztų tekstilės gaminių defektus.	Megzto gaminio kokybės įvertinimas. Megzto tekstilės gaminio savybės: spalva, plotis, ilgis, masė, storis, tūsumas, stiprumas ir kt. Gaminių kokybės reikalavimai. Mezgimo 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. Mezgimo defektų eliminavimas. Megztų tekstilės gaminių defektų dokumentavimas.
	2.2. Tvarkyti megztų tekstilės gaminių apskaitą.	Gaminių ženklavimas. Etiketės. Informaciniai ženklai ir jų reikšmė. Nuorodos vartotojui.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 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.	

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: neaustinių medžiagų gamyba. Tipinės darbo priemonės: klando formavimo, klando sujungimo, klando apdirbimo ir kita technologinėse neaustinių medžiagų gamybos operacijose naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: neaustinių medžiagų gamybos operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Neaustinių medžiagų klando formavimas (LTKS IV)	1.1. Paruošti įrangą neaustinių medžiagų kلودui formuoti.	Neaustinių medžiagų klando formavimo įrangos paruošimas darbui, nustatant neaustinių medžiagų klando formavimo įrangos rodiklius. Neaustinių medžiagų klando formavimo įrangos tipai: sauso klando pluošto formavimo įranga, šlapio klando pluošto formavimo įranga, klando formavimo tiesiogiai iš polimero įranga ir kt.
	1.2. Atlikti neaustinių medžiagų klando formavimo technologines operacijas.	Klando formavimo tiesiogiai iš polimero būdai: filjerinis klando formavimas, lydymo ir pūtimo klando formavimas ir kt. Klando pluošto klostymo būdai: paralelinis klostymas, skersinis klostymas, klostymas atsitiktine tvarka ir kt. Neaustinių medžiagų žaliavos maišymas ir tiekimas klando formavimo įrangai. Įvairaus ilgio ir diametro gijos.
2. Neaustinių medžiagų klando sujungimas (LTKS IV)	2.1. Paruošti įrangą neaustinių medžiagų kلودui sujungti.	Neaustinių medžiagų klando sujungimo įrangos paruošimas darbui, nustatant neaustinių medžiagų klando sujungimo įrangos rodiklius. Terminiam sujungimui naudojama įranga: įkaitinta kalandravimo įranga ir kt. Mechaniniam sujungimui naudojama įranga: sujungimo siūle įranga, smaigstymo adata įranga ir kt.
	2.2. Atlikti neaustinių medžiagų klando sujungimo technologines operacijas.	Klando sujungimo būdai: cheminis, terminis ir mechaninis. Chemikalai, naudojami cheminiam sujungimui.

		Įrangos rodikliai: kledo judėjimo greitis, temperatūra, tirpiklio tiekimas, smaigstymo adatomis parametrai ir kt.
3. Neaustinių medžiagų kledo apdirbimas (LTKS IV)	3.1. Paruošti įrangą neaustinių medžiagų kledui apdirbti.	Neaustinių medžiagų kledo apdirbimo įrangos paruošimas darbui, nustatant neaustinių medžiagų kledo apdirbimo įrangos rodiklius.
	3.2. Atlikti neaustinių medžiagų kledo apdirbimo operacijas.	Kledo apdirbimo tipai: kledo pjaustymas, išilginimas, perlenkimas ir kt.
4. Neaustinių medžiagų kokybės kontrolė ir apskaita (LTKS IV)	4.1. Nustatyti ir šalinti neaustinių medžiagų defektus.	Neaustinių medžiagų kokybės tikrinimas. Neaustinių medžiagų reikalavimai. Neaustinių medžiagų defektų nustatymas. Tipiniai defektai: nepastovus svoris, netinkamas kledo sujungimas, netinkamas kledo apdirbimas ir kt. Neaustinių medžiagų defektų šalinimas. Neaustinių medžiagų defektų dokumentavimas.
	4.2. Tvarkyti neaustinių medžiagų apskaitą.	Gaminių ženklinimas. Etiketės. Informaciniai ženklai ir jų reikšmė. Nuorodos vartotojui.
<i>Reikalavimai asmeniui 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. Stojančiam 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 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.
--	------------

10. Kvalifikacijos pavadinimas: pynimo mašinų operatorius, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: pintų gaminių gamyba. Tipinės darbo priemonės: pynimo mašina ir kita pynimui naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: pynimo mašinų operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Gaminių pynimas pynimo mašinomis (LTKS IV)	1.1. Paruošti pynimo mašiną darbui.	Pynimo mašinų paruošimas darbui: žaliavos ričių įstatymas, žaliavos įtemptumo nustatymas ir kt. Pynimo greičio nustatymas.
	1.2. Gaminti pintus gaminius.	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, netinkamas vijų pririšimas ir kt. Smulkių žaliavos tiekimo trikdžių šalinimas. Ričių defektai: netaisyklingas kryžminis vijų išdėstymas, nepastovus vijų plotis, blogai surišti ar nesurišti mazgai ir kt. Smulkių ričių defektų šalinimas.
	1.3. Prižiūrėti pynimo mašinų darbą.	Pynimo mašinų priežiūra, pagrindinių jų gedimų išmanymas ir smulkių gedimų taisymas. Pynimo mašinų profilaktinės priemonės.
2. Pintų gaminių kokybės kontrolė ir apskaita (LTKS IV)	2.1. Nustatyti ir šalinti pintų gaminių defektus.	Pintų gaminių kokybės tikrinimas. Gaminių kokybės reikalavimai. Pintų gaminių defektai: nekokybiškas virvių sujungimas, nepastovus plotis, netinkamas storis, nepakankamas stiprumas ir kt. Pintų gaminių defektų šalinimas.

		Pintų gaminių defektų dokumentavimas.
	2.2. Tvarkyti pintų gaminių apskaitą.	Gaminių ženklavimas. Etiketės. Informaciniai ženklai ir jų reikšmė. Nuorodos vartotojui.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 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.	

11. Kvalifikacijos pavadinimas: tekstilės paruošiamosios apdailos, dažymo ir marginimo operatorius, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: audinių ir mezginių balinimas, plovimas, vilnos karbonizavimas bei audinių ir mezginių dažymas ir marginimas. Tipinės 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 džiovavimo katilai bei audinių ir mezginių marginimo įranga ir susiję įrankiai. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: tekstilės paruošiamosios apdailos, dažymo ir marginimo operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Paruošiamoji apdaila (LTKS IV)	1.1. Paruošti balinimui įrangą, audinius ir mezginius.	Balinimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Audinių ir mezginių paruošimas balinti, juos rūšiuojant ir išdėstant pagal reikalavimus. Tinkamos balinimo tirpalo cheminės sudėties užtikrinimas, keičiant vandens, šarmo ar rūgšties, ploviklių ar kitų chemikalų kiekio santykį.
	1.2. Balinti audinius ir mezginius.	Balinant 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.
	1.3. Plauti audinius ir mezginius prieš jų dažymą ar marginimą.	Plovimo mašinos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Pagrindiniai plaunant 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 šalinant druskas, riebalus, vašką, verpimo emulsijos, glito, purvo ir tepalo dėmes.
	1.4. 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.
2. Audinių ir mezginių dažymas (LTKS IV)	2.1. Paruošti dažymui rangą, audinius ir mezginius.	Audinių ir mezginių paruošimas dažymo darbams, juos rūšiuojant ir išdėstant pagal reikalavimus, patikrinant, ar gaminys atitinka nurodytus rodiklius (numerį, artikulą, spalvą 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.
	2.2. 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 perpjovimas. 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.
3. Audinių ir mezginių marginimas (LTKS IV)	3.1. 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 (numerį, artikulą, spalvą ir kt.). Parengiamieji marginimo šablono darbai: nuriebinimas, nuplovimas, išdžiovinimas, ištepimas emulsija ir kt. Bandomieji marginimai.
	3.2. Marginti audinius ir mezginius.	Marginimo būdai: tiesioginis marginimas, ėsdinimas, rezervinis marginimas ir termomarginimas. Marginimo defektai: netolygus marginimas, netinkamai ištemptas šablonas, netinkama 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>Reikalavimai asmeniui 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 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.

12. Kvalifikacijos pavadinimas: verpėjas, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: verpalų gamyba iš pluošto. Tipinės darbo priemonės: kedentuvė, maišytuvė, įriebinimo įrenginiai, karštuvai, šukuotuvai, temptuvai, pusverpė, verptuvai, pervijimo mašina, vijimo į sruogas mašina ir kita technologinėse verpimo operacijose naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: vepėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti verpimo įmonėse verpėjais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Pluošto paruošimas verpti (LTKS III)	1.1. Kedenti ir maišyti pluoštą.	Kedentuvės ir maišytuvės paruošimas darbui, nustatant kedentuvės ir maišytuvės rodiklius. Kedentuvė ir susijusi kedenimo bei maišymo įranga (valytuvės, dulkintuvės, pakopinis pluoštintuvas, mišinio aruodas, transporteris, maišymo tiekuvė, daugiakamerė 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.
	1.2. Įriebinti pluoštą.	Įriebinimo įrenginių paruošimas darbui, nustatant įrenginių rodiklius. Spalvoto pluošto įriebinimo mišinio paruošimas. Įriebinimo įrenginiai ir susijusi įriebinimo įranga (tiekuvė, 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.
	1.3. 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.
	1.4. Pratepti pluoštą.	Temptuvės paruošimas darbui, nustatant temptuvės rodiklius. Temptuvė ir susijusi tempimo įranga (tiekimo mechanizmas, prateptimo mechanizmas, sluoksnelės gaudytuvas, susukimo ir suvyniojimo mechanizmas ir kt.). Tinkamos sluoksnos pratamos užtikrinimas, parenkant pratamos ir sukrumo dantračius. Tempimo įrangos rodiklių korekcijų apskaičiavimas pagal sluoksnos tankį. Tempimo defektai: nutrūkimai, išplatėjimai, susiaurėjimai, susipainiojimai ir netinkami sudūrimai) ir jų nustatymas. Smulkių tempimo defektų šalinimas.
2. Verpalų gamyba (LTKS IV)	2.1. 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.
	2.2. Verpti verpalus.	Verptuvo paruošimas darbui, nustatant verptuvo rodiklius. Verptuvas ir susijusi verpimo įranga (mišinio aruodas, transporteris, maišymo tiekтуvė, pakopinis dulintuvas ir kt.).
	2.3. 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.
	2.4. Prižiūrėti verpalų gamybos mašinų darbą.	Pusverpalių ir verpalų gamybos mašinų priežiūra, pagrindinių jų gedimų išmanymas ir smulkių gedimų taisymas. Mašinų profilaktinės priemonės.
3. Verpalų kokybės kontrolė ir apskaita (LTKS IV)	3.1. Nustatyti ir šalinti verpalų defektus.	Verpalų kokybės tikrinimas. Verpalų kokybės reikalavimai. 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. Gamybinių nuostolių mažinimas. Verpalų defektų dokumentavimas.
	3.2. Tvarkyti verpalų apskaitą.	Gaminių ženklavimas. Etiketės. Informaciniai ženklai ir jų reikšmė. Nuorodos vartotojui.
<i>Specializacijos kvalifikacijos vienetą (nurodant jo lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Siūlų dažymas (LTKS IV)	1.1. Paruošti dažymui įrangą ir siūlus.	Siūlų dažymo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Bandomieji dažymai. Cheminių medžiagų ir dažų tirpalų reikiamo kiekio apskaičiavimas pagal neto siūlų svorį. Siūlams dažyti naudojamų chemikalų paruošimas. Siūlų įkėlimas į dažymo katilą, naudojantis kranu.
	1.2. 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.
	1.3. Džiovinti siūlus.	Siūlų džiovinimo įrangos paruošimas darbui, nustatant įrangos rodiklius. Išdžiovintų siūlų iškrovimas, naudojantis kranu.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 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.	

13. Kvalifikacijos pavadinimas: audimo meistras, LTKS V

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: audimo darbų organizavimas ir priežiūra. Tipinės darbo priemonės: kompiuteris, apmetimo mašina, glitavimo įranga, audimo staklės ir kita technologinėse audimo
------------------------------------	--

	operacijose naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: veikla dažniausiai susijusi su gamybinį procesų organizavimu, dirbama uždaroje patalpoje. Papildoma informacija: audimo meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti audimo įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Technologinių audimo operacijų priežiūra (LTKS V)	1.1. Organizuoti audimo įrangos paruošimą darbui.	Audimo įrangos paruošimo procesai. Audimo įranga: apmetimo mašina, glitavimo įranga, audimo staklės ir kt. Audimo staklių tipai: šaudyklinės ir bešaudyklės (pneumatinės, iešminės, hidraulinės ir sviediklinės), žakardinės ir nežakardinės. Siūlų įtemptumo apmetimo mašinoje rodiklių nustatymas.
	1.2. 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, netinkamas siūlų pririšimas ir kt. Apmetimo defektų nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir šalinimas. Tipiniai defektai: nutrūkę siūlai, įsipjovę skietų tarpdančiai, įsipjovusios ar trūkstamos nytelės akutės, netinkamas apmetimo cilindriškumas, netinkamas metimo plotis, netinkamas 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 netinkamos 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.
	1.3. 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 nežakardinės. Poreikio pakeisti susidėvėjusius krumpliaračius, grandines ir kitas detales nustatymas ir šių detalių pakeitimo organizavimas.
	1.4. Identifikuoti audimo įrangos gedimus ir priimti sprendimus dėl tolesnio jos naudojimo.	Audimo įrangos gedimo požymiai: gaminys 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 nuostatas, koreguoti įrangos eksploatavimą, taikyti laikiną pataisymą, perduoti įrangą tekstilės mechanikui ar kt.). Įrangos gedimų dokumentavimas.

2. Audėjų darbo organizavimas ir darbuotojų mokymas (LTKS V)	2.1. 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 (klaidų dažnumo, siūlų nuostolių, triukšmo lygio, vibracijos lygio ir kt.) vertinimas. Gamybinių audimo grafikų laikymosi užtikrinimas.
	2.2. Mokyti žemesnės kvalifikacijos audėjus ir vertinti jų kompetencijas.	Įvadinio žemesnės kvalifikacijos audėjų mokymo organizavimas ir vykdymas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas, testinio darbuotojų mokymo organizavimas ir vykdymas. Žemesnės kvalifikacijos audėjų kompetencijų vertinimas.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam vidurinį išsilavinimą ir baigusiam kvalifikaciją teikiančią švietimo 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 švietimo programą taikomi šie reikalavimai: LTKS IV lygio audėjo kvalifikacija (arba ją atitinkanti) arba ne trumpesnė kaip 3 metų profesinė patirtis, atitinkanti kvalifikaciją.	
<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 teisės aktų nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

14. Kvalifikacijos pavadinimas: mezgimo meistras, LTKS V

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: mezgimo darbų organizavimas ir priežiūra. Tipinės darbo priemonės: kompiuteris, mezgimo mašina ir kita mezgimui naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: veikla susijusi su gamybinių procesų organizavimu, dirbama uždaroje patalpoje.
------------------------------------	---

	Papildoma informacija: mezgimo meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti mezgimo įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Technologinių mezgimo operacijų priežiūra (LTKS V)	1.1. Organizuoti mezgimo mašinų paruošimą darbui.	Mezgimo mašinų paruošimo procesai. Skersinio mezgimo mašinų tipai: apskritoji, plokščioji. Metmeninio mezgimo mašinų tipai: kroštinės, trikotinės, Rašel mašinos. Mezgimo tipai: skersinis, metmeninis ir erdvinis.
	1.2. 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.
	1.3. Prižiūrėti mezgimo mašinas.	Prevencinių mezgimo mašinų priežiūros priemonių taikymas. Poreikio pakeisti susidėvėjusius krumpliaračius, grandines ir kt. detales nustatymas ir šių detalių pakeitimo organizavimas.
	1.4. 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.
2. Mezgėjų darbo organizavimas ir darbuotojų mokymas (LTKS V)	2.1. 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 (klaidų dažnumo, siūlų nuostolių, triukšmo lygio, vibracijos lygio ir kt.) vertinimas. Gamybinių mezgimo grafikų laikymosi užtikrinimas.
	2.2. 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.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam vidurinį išsilavinimą ir baigusiam kvalifikaciją teikiančią švietimo 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 švietimo programą taikomi šie reikalavimai: LTKS IV lygio mezgėjo kvalifikacija (arba ją atitinkanti) arba ne trumpesnė kaip 3 metų profesinė patirtis, atitinkanti kvalifikaciją.	
<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 teisės aktų nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

15. Kvalifikacijos pavadinimas: neaustinių medžiagų gamybos meistras, LTKS V

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: neaustinių medžiagų gamybos darbų
------------------------------------	---

	organizavimas ir priežiūra. Tipinės darbo sąlygos: veikla susijusi su gamybinių procesų organizavimu, dirbama uždaroje patalpose. Tipinės 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. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti neaustinių medžiagų gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Technologinių neaustinių medžiagų gamybos operacijų priežiūra (LTKS V)	1.1. 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.
	1.2. Kontroliuoti technologinių neaustinių medžiagų gamybos operacijų atlikimo kokybę.	Neaustinių medžiagų gamybos defektų nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir šalinimas. Neaustinių medžiagų gamybos defektų dokumentavimas.
	1.3. 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.
	1.4. 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 nuostatas, koreguoti įrangos eksploatavimą, taikyti laikiną pataisymą, perduoti įrangą mechanikui ar kt.). Įrangos gedimų dokumentavimas.

2. Neaustinių medžiagų gamybos operatorių darbo organizavimas ir darbuotojų mokymas (LTKS V)	2.1. 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 (klaidų dažnumo, siūlų nuostolių, triukšmo lygio, vibracijos lygio ir kt.) vertinimas. Neaustinių medžiagų gamybos terminų laikymosi užtikrinimas.
	2.2. 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.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam vidurinį išsilavinimą ir baigusiam kvalifikaciją teikiančią švietimo 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 švietimo programą taikomi šie reikalavimai: LTKS IV lygio neaustinių medžiagų gamybos operatoriaus (arba ją atitinkanti) kvalifikacija arba ne trumpesnė kaip 3 metų profesinė patirtis, atitinkanti kvalifikaciją.	
<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 teisės aktų nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

16. Kvalifikacijos pavadinimas: pynimo meistras, LTKS V

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: pynimo darbų organizavimas ir priežiūra. Tipinės darbo priemonės: kompiuteris, pynimo mašina ir kita pynimui naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: veikla susijusi su gamybinių procesų organizavimu, dirbama uždaroje patalpose. Papildoma informacija: pynimo meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti pintų gaminių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Technologinių pynimo operacijų priežiūra (LTKS V)	1.1. 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.
	1.2. Kontroliuoti technologinių pynimo operacijų atlikimo kokybę.	Pintų gaminių gamybos defektų (nekokybiško virvių sujungimo, nepastovaus pločio, netinkamo storio, nepakankamo stiprumo ir kt.) nustatymas, defektų priežasčių nustatymas ir šalinimas. Pintų gaminių defektų dokumentavimas.
	1.3. Prižiūrėti pynimo mašinas.	Prevencinių pynimo mašinų priežiūros priemonių taikymas. Poreikio pakeisti susidėvėjusius krumpliaračius, grandines ir kt. detales nustatymas ir šių detalių pakeitimo organizavimas.
	1.4. Identifikuoti pynimo mašinų gedimus ir spręsti dėl tolesnio jų naudojimo.	Pynimo mašinų gedimo požymiai: gaminys neatitinka kokybės 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 nuostatas, koreguoti įrangos eksploatavimą, taikyti laikiną

		pataisymą, perduoti įrangą mechanikui ar kt.). Įrangos gedimų dokumentavimas.
2. Pynėjų darbo organizavimas ir darbuotojų mokymas (LTKS V)	2.1. 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 dažnumo, siūlų nuostolių, triukšmo lygio, vibracijos lygio ir kt.). Gamybinių pynimo grafikų laikymosi užtikrinimas.
	2.2. Mokyti žemesnės kvalifikacijos pynėjus ir vertinti jų kompetencijas.	Įvadinio žemesnės kvalifikacijos pynėjų mokymo organizavimas ir vykdymas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas, testinio darbuotojų mokymo organizavimas ir vykdymas. Žemesnės kvalifikacijos pynėjų kompetencijų vertinimas.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam vidurinį išsilavinimą ir baigusiam kvalifikaciją teikiančią švietimo 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 švietimo programą taikomi šie reikalavimai: LTKS IV lygio pynimo mašinų operatoriaus kvalifikacija (arba ją atitinkanti) arba ne trumpesnė kaip 3 metų profesinės veiklos patirtis, atitinkanti kvalifikaciją.	
<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 teisės aktų nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

17. Kvalifikacijos pavadinimas: verpimo meistras, LTKS V

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: verpimo darbų organizavimas ir priežiūra.
------------------------------------	---

	Tipinės 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. Tipinės darbo sąlygos: veikla susijusi su gamybinių procesų organizavimu, dirbama uždaroje patalpose. Papildoma informacija: verpimo meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti verpimo įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Technologinių verpimo operacijų priežiūra (LTKS V)	1.1. 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.
	1.2. Kontroliuoti technologinių verpimo operacijų atlikimo kokybę.	Technologinės verpimo proceso operacijos: pluošto paruošimas karšti, 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, netinkami sudūrimai, netinkamas sukrumas, nepakankamas švaros lygis, netinkama šėivų ar ričių išvaizda ir kt. Verpimo defektų dokumentavimas.
	1.3. Prižiūrėti verpimo įrangą.	Prevencinių verpimo įrangos priežiūros priemonių taikymas. Kedentuvė ir susijusi kedenimo bei maišymo įranga (valytuvės, dulkintuvės, pakopinis

		pluoštintuvas, mišinio aruodas, transporteris, maišymo tiektuvė, daugiakamerė maišytuvė ir kt.). Įriebinimo įrenginiai ir susijusi įriebinimo įranga (tiektuvė, 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, dirbtuvas, priimtuvas, transporteris, karšinio klostytuvas, pluošto nuėmimo šukos ir jų reduktorius, galastuvas, kardajuostės, oro filtravimo sistema ir kt.). Temptuvė ir susijusi tempimo įranga (tiekimo mechanizmas, pratempimo mechanizmas, sluoksnelės gaudytuvas, susukimo ir suvyniojimo mechanizmas ir kt.). Pusverpė ir susijusi pusverpalių gamybos įranga (tiekimo mechanizmas, sluoksnelės gaudytuvas, susukimo ir suvyniojimo mechanizmas, temptuvai, sparnas, skriejikas ir kt.). Verptuvas ir susijusi verpimo įranga (mišinio aruodas, transporteris, maišymo tiektuvė, pakopinis dulintuvas 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.
	1.4. Identifikuoti verpimo įrangos gedimus ir spręsti dėl tolesnio įrangos naudojimo.	Verpimo įrangos gedimo požymiai: gaminys neatitinka kokybės 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 nuostatas, koreguoti įrangos eksploatavimą, taikyti laikiną pataisymą, perduoti įrangą mechanikui ar kt.). Įrangos gedimų dokumentavimas.
2. Verpėjų darbo organizavimas ir darbuotojų mokymas (LTKS V)	2.1. 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 dažnumo, siūlų nuostolių, triukšmo lygio, vibracijos lygio ir kt.). Gamybinių verpimo grafikų laikymosi užtikrinimas.
	2.2. Mokyti žemesnės kvalifikacijos verpėjus ir vertinti jų kompetencijas.	Įvadinio žemesnės kvalifikacijos verpėjų mokymo organizavimas ir vykdymas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas, testinio darbuotojų mokymo organizavimas ir vykdymas. Žemesnės kvalifikacijos verpėjų kompetencijų vertinimas.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam vidurinį išsilavinimą ir baigusiam kvalifikaciją teikiančią švietimo 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 švietimo programą taikomi šie reikalavimai: LTKS IV lygio verpėjo kvalifikacija (arba ją atitinkanti) arba ne trumpesnė kaip 3 metų profesinė patirtis, atitinkanti kvalifikaciją.	
<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 teisės aktų nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

18. Kvalifikacijos pavadinimas: audimo technologas, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: audimo technologinio proceso planavimas ir audinių kokybės vertinimas. Tipinės darbo priemonės: kompiuteris, apmetimo, glitavimo, audimo ir kita technologinėse audimo operacijose naudojama įranga bei audinių tyrimo įranga. Tipinės darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpose. Papildoma informacija: audimo technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgijęs asmenys galės dirbti audimo įmonėse audimo technologais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Audimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	1.1. 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 audinių tipai: kiliminiai, žakardiniai, plokštieji, kilpiniai, erdviniai ir juosteliniai (drabužių gamyba, kilimų gamyba, patalynės gamyba, rankšluosčių gamyba, apmušalų gamyba ir kt.). Audinio dizaino elementai: linijos, spalva, tekstūra, forma, siluetas ir kt. Audinio dizaino principai: raportas, raštai, laipsniškumas, ritmiškumas, harmonija, kontrastas, dominavimas, proporcijos, balansas ir kt.
	1.2. 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 ir 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.
	1.3. Optimizuoti audimo technologinį procesą.	Audimo technologinių operacijų sąnaudos (tikėtinose 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.).
2. Audinio kokybės įvertinimas (LTKS VI)	2.1. Paruošti audinio bandinį.	Audinio bandinio paruošimo operacijų (apmetimo, glitavimo, audimo procesų ir kt.) organizavimas ir kontroliavimas ir, esant poreikiui, šių operacijų atlikimas savarankiškai.
	2.2. 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.
Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)		Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties išsilavinimą, profesinio bakalauro ar bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.

<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliuoju ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

19. Kvalifikacijos pavadinimas: mezgimo technologas, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: mezgimo technologinio proceso planavimas ir mezginių kokybės vertinimas. Tipinės darbo priemonės: kompiuteris, mezgimo mašina ir kita mezgimui naudojama įranga bei mezgtų tekstilės gaminių tyrimo įranga. Tipinės darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpose. Papildoma informacija: mezgimo technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti mezgimo įmonėse mezgimo technologais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Mezgimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	1.1. Parinkti siūlus pagal mezgamo 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, ažūrinis, 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.
	1.2. Sudaryti mezgimo technologinių operacijų seką pagal mezgamo tekstilės gaminio tipą, paskirtį ir dizainą.	Skersinio mezgimo mašinų tipai: apskritoji, plokščioji. Metmeninio mezgimo mašinų tipai: krošetinės, trikotinės, Rašel mašinos. Naujai projektuojamo mezginio techniniai skaičiavimai. Technologinė mezginio kortelė: įrangos režimai ir kiti aktualūs gamybos duomenys. Techniškai neįgyvendinami megzto tekstilės gaminio dizaino elementai, megzto tekstilės gaminio dizaino korekcijos. Sudėtingos ir nuolat kintančios veiklos atlikimas savarankiškai.
	1.3. Optimizuoti mezgimo technologinį procesą.	Mezgimo technologinių operacijų sąnaudos (tikėtinios 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.).

2. Megzto tekstilės gaminio kokybės įvertinimas (LTKS VI)	2.1. Paruošti megzto tekstilės gaminio bandinį.	Megzto tekstilės gaminio bandinio paruošimo operacijų organizavimas ir kontroliavimas ir, esant poreikiui, paruošimas savarankiškai.
	2.2. Ištirti megzto tekstilės gaminio bandinį.	Tyrimų įranga: svarstyklės, liniuotės, medžiagos stiprumo bandymo įranga, džiovinimo kameros, atsparumo dilimui tyrimo prietaisai, 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.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties išsilavinimą, profesinio bakalauro ar bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.	
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų kompetencijų asmenims, norintiems tėti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliojo ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.	

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

20. Kvalifikacijos pavadinimas: neaustinių medžiagų gamybos technologas, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: neaustinių medžiagų gamybos technologinio proceso planavimas ir neaustinių medžiagų kokybės vertinimas. Tipinės darbo priemonės: kompiuteris, klando formavimo, klando sujungimo, klando apdirbimo ir kita technologinėse neaustinių medžiagų gamybos operacijose naudojama įranga bei neaustinių medžiagų tyrimo įranga. Tipinės darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpose. Papildoma informacija: neaustinių medžiagų gamybos technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgijęs asmuo 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>
1. Neaustinių medžiagų gamybos technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	1.1. 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. Klando savybės: drėgmės sugeriamumas, atsparumas trinčiams, 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.
	1.2. Sudaryti neaustinių medžiagų gamybos technologinių operacijų seką pagal neaustinės medžiagos tipą ir panaudojimo sritį.	Gamybinės neaustinių medžiagų technologinės operacijos: klando formavimas, klando jungimas, klando apdirbimas ir kt. Neaustinių medžiagų klando formavimo būdai: sausasis klando pluošto formavimas, šlapiasis klando pluošto formavimas, klando formavimas tiesiogiai iš polimero ir kt. Neaustinių medžiagų klando sujungimo būdai: cheminis

		(naudojamos medžiagos: tirpiklis, putos, vandenilis, lateksas, neorganinės rišamosios medžiagos ir kt.), terminis (naudojama įranga: įkaitinta kalandravimo įranga ir kt.) ir mechaninis (naudojama įranga: sujungimo siūle įranga, smaigstymo adata įranga ir kt.). Neaustinių medžiagų klando apdirbimo būdai: klando 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 gamybos duomenys. Neaustinių medžiagų panaudojimo sritys: baldų pramonė, siuvimo pramonė, techninė tekstilė ir kt.
	1.3. 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.
2. Neaustinių medžiagų kokybės įvertinimas (LTKS VI)	2.1. Paruošti neaustinės medžiagos bandinį.	Neaustinės medžiagos bandinio paruošimo operacijų (klando formavimo, klando sujungimo, klando apdirbimo ir kt.) organizavimas ir kontroliavimas ir, esant poreikiui, šių operacijų atlikimas savarankiškai.
	2.2. 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.
Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties išsilavinimą, profesinio bakalauro	

<i>savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	ar bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliojo ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

21. Kvalifikacijos pavadinimas: pynimo technologas, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: pynimo technologinio proceso planavimas ir pintų gaminių kokybės vertinimas. Tipinės darbo priemonės: kompiuteris, pynimo mašina ir kita pynimui naudojama įranga bei pintų gaminių tyrimo įranga. Tipinės darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpoje. Papildoma informacija: pynimo technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgijęs asmenys galės dirbti pintų gaminių gamybos įmonėse pynimo technologais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Pynimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	1.1. 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.
	1.2. Sudaryti pynimo technologinių operacijų seką pagal pinto gaminio tipą, panaudojimo sritį ir dizainą.	Naujai projektuojamo pinto gaminio techniniai skaičiavimai. Technologinė pinto gaminio kortelė: įrangos režimai ir kiti aktualūs gamybos duomenys. Sudėtingos ir nuolat kintančios veiklos atlikimas savarankiškai. Techniškai neįgyvendinami pinto gaminio elementai, techninės pinto gaminio korekcijos.
	1.3. Optimizuoti pynimo technologinį procesą.	Pynimo technologinių operacijų sąnaudos (tikėtinos pagrindinės sąnaudos: žaliava, šilumos energija, elektros energija, glitas ir darbo užmokestis). Pynimo mašinų prastovų mažinimas.
2. Pintų gaminių kokybės įvertinimas (LTKS VI)	2.1. Paruošti pinto gaminio bandinį.	Pinto gaminio bandinio paruošimo operacijų organizavimas ir kontroliavimas ir, esant poreikiui, šių operacijų atlikimas savarankiškai.
	2.2. 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>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties išsilavinimą, profesinio bakalauro ar bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliojo ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

22. Kvalifikacijos pavadinimas: tekstilės apdailos technologas, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: audinių ir mezginių paruošimo dažyti ir marginti, dažymo ir marginimo, baigiamosios apdailos technologinio proceso planavimas ir jų kokybės vertinimas. Tipinės darbo priemonės: kompiuteris, balinimo įranga, vilnos karbonizavimo, audinių ir mezginių dažymo įranga, slėginiai siūlų dažymo katilai, siūlų džiovinimo katilai ir audinių bei mezginių marginimo įranga ir susiję įrankiai (brauklės, peiliai, maišytuvai, liniuotės, šablonų valymo įranga, aukšto slėgio žarna, džiovintuvai ir kt.), šiaušimo 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. Tipinės darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpoje. Papildoma informacija: tekstilės apdailos technologas savo
------------------------------------	--

	veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Audinio ir mezginio apdailos technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	1.1. Sudaryti audinių ir mezginių paruošimo dažyti ir marginti technologinių operacijų seką.	Paruošimo dažyti ir marginti technologinės operacijos: plovimas, balinimas, karbonizavimas 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 galimos rizikos taurinant pluoštus suderinimas su pageidaujamomis tekstilinių medžiagų savybėmis (pagrindinės savybės: tinkamas vilgumas ir baltumas su minimaliais stiprio nuostoliais). Aplinkosauginės procedūros, susijusios su atliekomis, teršalais ir jų perdirbimu.
	1.2. 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.
	1.3. 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, termostabilizavimas, 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.
	1.4. 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.
2. Audinių ir mezginių apdailos kokybės įvertinimas (LTKS VI)	2.1. 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.
	2.2. 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>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties išsilavinimą, profesinio bakalauro ar bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.	
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliojo ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

23. Kvalifikacijos pavadinimas: tekstilės dizaineris, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: tekstilės gaminių dizaino kūrimas. Tipinės darbo priemonės: kompiuteris ir braižybos reikmenys. Tipinės darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpoje. Papildoma informacija: tekstilės dizaineris savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Tekstilės gaminio dizaino konceptualizavimas (LTKS VI)	1.1. Analizuoti tekstilės gaminių dizaino tendencijas.	Tekstilės gaminių sezono dizaino tendencijų identifikavimas. Dizaino principai, idėjos, tekstilės gaminių medžiagos ir dizaino priemonės.
	1.2. Kurti tekstilės gaminio dizaino koncepciją.	Pirminės dizaino koncepcijos suderinimas su klientu, naudojant eskizus, paveikslėlius, nuotraukas, elektronine forma sukurtas pavyzdžio formas. Kliento poreikių ir galimybių (biudžeto, kokybės, medžiagų, spalvų, tekstilės gaminio paskirties ir kt.) identifikavimas. 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.
2. Tekstilės gaminio dizaino realizavimas (LTKS VI)	2.1. 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.
	2.2. Pristatyti tekstilės gaminio dizainą klientui.	Komunikacijos įrankiai: dizaino koncepcijos pristatymo, multimedijos įrankiai. Spalvų ir mados prognozės, iliustracijos, eskizai ir kt.

<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį dizaino studijų krypties išsilavinimą, profesinio bakalauro ar bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis dizaino studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.	
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliojo ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

24. Kvalifikacijos pavadinimas: verpimo technologas, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: verpimo technologinio proceso planavimas ir verpalų kokybės vertinimas. Tipinės 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. Tipinės darbo sąlygos: individualus darbas, dirbama uždaroje patalpose. Papildoma informacija: verpimo technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgijęs asmenys galės dirbti verpimo įmonėse verpimo technologais.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>

<i>pagal LTKS)</i>		
1. Verpimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	1.1. 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 ir 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.
	1.2. 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 gamybos duomenys. Pluošto reikiamo kiekio apskaičiavimas.
	1.3. Optimizuoti verpimo technologinį procesą.	Verpimo technologinių operacijų sąnaudos (tikėtinės pagrindinės sąnaudos: pluošto kiekis, šilumos energija, elektros energija ir darbo užmokestis). Verpimo įrenginių prastovų mažinimas. Verpimo technologinių operacijų seka (verpimo naujovės, tekstilės gaminių medžiagos, verpimo įranga ir kt.).
2. Verpalų kokybės įvertinimas (LTKS VI)	2.1. 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.

	2.2. Iširti 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>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties išsilavinimą, profesinio bakalauro ar bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.	
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliojo ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

II SKYRIUS

DRABUŽIŲ SIUVIMO (GAMYBOS) POSEKTORIAUS KVALIFIKACIJŲ APRAŠAI

25. Kvalifikacijos pavadinimas: siuvėjas–operatorius, LTKS II

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: pagrindinių ir pagalbinių siuvinių detalių siuvimas ir paruošimas tolesniems gamybos procesams. Tipinės darbo priemonės: universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: siuvėjas–operatorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti masinės siuvinių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Pasiruošimas siuvimo procesams (LTKS II)	1.1. Paruošti darbo vietą ir įrangą siuvimo procesams pagal nurodymus.	Siuvimo technologinė įranga, inventorius, įrankiai. Siuvimo 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.
	1.2. Paruošti kirpinius ir furnitūrą pagal nurodymus.	Pagrindinių ir pagalbinių kirpinių paruošimas pagal technologinę gaminio dokumentaciją. Siuvimo procesui reikalinga furnitūra (užtrauktukai, kabliukai, sagtys ir kt.), jos paruošimas.
2. Siuvinio detalių siuvimas (LTKS II)	2.1. Atlikti siuvimo operacijas pagal nurodymus.	Rankiniai siuvimo darbai, mašininės siūlės. Jungiamųjų, kraštų apdorojimo ir apdailos mašininių siūlių bei peltakių siuvimas. Tiesios ir nelabai tiesios, kreivos, figūrinės bei laužytos siūlių linijos, nustatyti standartai. Įrenginių eksploatavimo ir saugumo instrukcijos, tarpusavyje susijusių technologinių operacijų atlikimo seka.
	2.2. Siūti atskiras siuvinių detales pagal nurodymus.	Medžiagų asortimentas (audiniai, trikotažas, neaustinės medžiagos, kompozicinės medžiagos, natūralūs ir dirbtiniai kailiai, natūralios ir dirbtinės odos) ir jų technologinės savybės. Drabužių ir kitų siuvinių

		siuvimo technologiniai elementai (smulkios detalės, detalių kraštai, įsiuvai, klostės, kišenės ir kt.). Pagrindiniai ir pagalbiniai kirpiniai, išilginė siūlo kryptis. Drabužių asortimentas ir jų detalės.
	2.3. Atlikti baigiamuosius siuvimo darbus pagal nurodymus.	Sagų prisiuvimas, kilpų ir lankelių išsiuvimas, kitų dalių (kabliukų, sagčių ir kt.) tvirtinimas. Smulkioji apdaila (lipdukai, folija), kniedijimas (metaliniai ženkliukai, akutės), nesudėtingi rankinio siuvinėjimo darbai.
<i>Specializacijos kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Drėgminis šiluminis apdorojimas (LTKS II)	1.1. Paruošti darbo vietą ir įrangą drėgminiam šiluminiam apdorojimui pagal nurodymus.	Pramoninė lyginimo įranga, fasoninio lyginimo įranga ar oro ir garo manekenai. Drėgminio šiluminio apdorojimo įrangos režimai pagal gaminio ar detalių medžiagos technologines savybes (tamprumą, storį, plotį, tvirtumą, elastingumą, atsparumą karščiui, drėgmei ir kt.), jų nustatymas, vadovaujantis aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo pateiktomis rašytinėmis ar žodinėmis instrukcijomis, gaminio dokumentacija. Drėgminio šiluminio apdorojimo įrangos paruošimas, nesudėtingų problemų ir trikdžių nustatymas, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo informavimas. Smulkūs gedimai, nusidėvėjusių dalių keitimas.
	1.2. Atlikti drėgminio šiluminio apdorojimo darbus pagal nurodymus.	Pramoninė lyginimo įranga, fasoninio lyginimo įranga ar oro ir garo manekenai. Drėgminio šiluminio apdorojimo įrangos režimai pagal gaminio ar detalių medžiagos technologines savybes (tamprumą, storį, plotį, tvirtumą, elastingumą, atsparumą karščiui, drėgmei ir kt.), jų nustatymas, vadovaujantis aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo pateiktomis rašytinėmis ar 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, padengimas antistatinio poveikio medžiaga ir kiti su drėgminiu šiluminiu apdorojimu susiję darbai.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam pradinį 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.	
<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.	

26. Kvalifikacijos pavadinimas: siuvėjas, LTKS III

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: pagrindinių ir pagalbinių drabužių detalių apdorojimas ir jungimas į gaminį. Tipinės darbo priemonės: universaliosios ir specialiosios, automatinės ir pusiau automatinės siuvimo mašinos. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: siuvėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti masinės drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>

<i>vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>		
1. Pasiruošimas siuvimo procesams (LTKS III)	1.1. Paruošti darbo vietą ir įrangą siuvimo procesams.	Siuvimo technologinė įranga, inventorių, įrankiai, jų paruošimas. Įrankių ir prietaisų (mažosios mechanizacijos priemonių) 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 ar žodinės instrukcijos.
	1.2. 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, sagtys ir kt.), jos paruošimas. Kirpinių kokybės kontrolė. Kirpinių defektai, jų šalinimas rankiniu būdu arba kirpinių grąžinimas į sukirpimo barą.
	1.3. Valdyti ir prižiūrėti siuvimo įrangą.	Siuvimo įranga, inventorių, įrankiai, jų paruošimas, mažosios mechanizacijos priemonės.
2. Drabužių detalių siuvimas (LTKS III)	2.1. Paruošti drabužių detales.	Drabužio detalių apdorojimas, tarpoperacinis drėgminis šiluminis apdorojimas, technologinių operacijų atlikimo seka.
	2.2. Siūti atskiras drabužių detales.	Siuvimo įrangos režimai (adatų numeriai, siūlų įtempimas, dygsnių tankumas ir siūlių pločiai), jų nustatymas. Tiesios ir nelabai tiesios, kreivos, figūrinės ir laužytos siūlių linijos, nustatyti standartai. Jungiamųjų, kraštų apdorojimo ir apdailos mašininių siūlių bei peltakių siuvimas. Drabužio detalių apdorojimo būdai ir 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). Atskiri 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.
3. Drabužių detalių jungimas į gaminį (LTKS III)	3.1. Jungti atskiras drabužių detales į gaminį.	Drabužio detalių apdorojimas, drėgminis šiluminis apdorojimas, technologinių operacijų atlikimo seka. Siuvimo įrangos režimai (adatų numeriai, siūlų įtempimas, dygsnių tankumas ir siūlių pločiai), jų nustatymas. Technologinių siuvimo operacijų nuoseklumas ir gaminio paruošimas primatuoti, drabužio detalių tarpoperacinis apdorojimas, drėgminis šiluminis apdorojimas. Universaliųjų ir specialiųjų pramoninių siuvimo mašinų eksploatavimo ir saugumo instrukcijos. Siuvimo rezultato kokybės neatitikimai, jų nustatymas (mažosios mechanizacijos priemonės, mikroprocesinis valdymas, automatizuota technika), siūlės kokybės sekimas siuvimo proceso metu, nustatytų kokybės neatitikimų šalinimas. Įvairaus asortimento petiniai ir juosmeniniai gaminiai, konstrukcijos ir lekalų rūšys.
	3.2. 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, sagčių ir kt.) tvirtinimas. Smulkioji apdaila (kljavimo priemonės: lipdukai, folija), kniedijimas (metaliniai ženkliukai, akutės), nesudėtingi rankinio siuvinėjimo darbai). Baigiamasis gaminio drėgminis

		šiluminis apdorojimas.
<i>Specializacijos kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Drabužių detalių sukirpimas (LTKS III)	1.1. 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.
	1.2. Paruošti medžiagas sukirpti.	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.
	1.3. 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 technologinių operacijų atlikimo seka. Sukirpimo įrenginių veikimo principai. Kirpinių kokybės ir kiekio kontrolė: vizualus patikrinimas, pamatavimas, lyginimas su šablonais ir pagal technologinius gaminio dokumentus. Pagrindiniai defektai (tekstūros brokas, procesinių sukirpimo rezultatų neatitikimas dokumentacijos).

2. Siuvinėjimas ir drabužių apdaila (LTKS III)	2.1. 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.
	2.2. 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, pozicijos medžiagoje siuvinėjimo darbai. Įrenginių eksploatavimas ir saugumo instrukcijos, tarpusavyje susijusių technologinių operacijų atlikimo seka. Kompiuterizuotas apdailos eskizo perkėlimas ant medžiagos, pagalbinių 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 neatitikčių nustatymas (vizualus patikrinimas, pamatavimas, palyginimas su šablonais ir pagal technologinės gaminio kortelės nurodymus),

		kokybės neatitikčių šalinimas (pataisymai rankiniu būdu, defektų šalinimo darbų perleidimas kitiems darbuotojams).
	2.3. Atlikti su siuvinėjimu susijusią apdailą.	Ženklinimas, siūlų nukarpymas, kitų smulkių rankinių darbų atlikimas. Emblemų, karoliukų, žvynelių ir kt. perkėlimas ant medžiagos. Apdailos rūšių pritaikomumas skirtingų technologinių 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 atlikimas, kokybės vertinimo principai. Kokybės neatitikčių nustatymas (vizualus patikrinimas, pamatavimas, palyginimas su šablonais ir pagal technologinės gaminio kortelės nurodymus), kokybės neatitikimų šalinimas (pataisymai rankiniu būdu, defektų šalinimo darbų perleidimas kitiems darbuotojams).
<i>Reikalavimai asmeniui 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 taikomi šie reikalavimai: pradinis išsilavinimas ir mokymasis pagrindinio ugdymo programoje arba 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.

27. Kvalifikacijos pavadinimas: siuvėjas, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: drabužio detalių sukirpimas ir jungimas į gaminį. 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. Darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpoje. Papildoma informacija: siuvėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti masinės ir individualių drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Pasiruošimas siuvimo procesams (LTKS IV)	1.1. Paruošti siuvėjo darbo vietą ir siuvimo technologinio proceso metu 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.
	1.2. 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, sagtys ir kt.), jos parinkimas ir paruošimas.

	1.3. Valdėti ir prižiūrėti siuvimo technologinio proceso metu naudojamą įrangą.	Siuvimo technologinio proceso metu 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 technologinio proceso metu naudojamos įrangos gedimai, jų nustatymas ir šalinimas arba aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo informavimas.
	1.4. Priimti siuvimo paslaugos užsakymą.	Užsakymo priėmimas. Modelio suderinimas su užsakovu. Modelio eskizo piešimas. Užsakymo dokumentavimas. Drabužių siuvimo sąnaudų apskaičiavimas.
2. Drabužių detalių sukirpimas ir siuvimas (LTKS IV)	2.1. 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 lekų parengimas, lekų išdėstymas, išklotinių sudarymas. Medžiagos, jų struktūra, technologinės 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, kerпамų medžiagų defektų nustatymas, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo informavimas. Kirpinių kokybės vertinimas (vizualus patikrinimas, pamatavimas, palyginimas su šablonais ir pagal technologinius gaminio dokumentus). Pagrindiniai sukirpimo defektai (tekstūros brokas, rezultato neatitiktis dokumentacijos ir kt.), jų šalinimas (rankiniu būdu atliekamos korekcijos, pakartotinis sukirpimas, aukštesnės kvalifikacijos darbuotojo informavimas apie kokybės neatitikimus).
	2.2. 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.
3. Drabužių siuvimas (LTKS IV)	3.1. 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. Gminių 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.
	3.2. Taisyti drabužius.	Petinių ir juosmeninių gaminių paruošimas primatuoti, primatavimas ir patikslinimas pagal užsakovo figūrą. Kokybės

		neatitikčių vertinimas (vizualus patikrinimas, pamatavimas, palyginimas su šablonais ir pagal technologinius gaminio dokumentus), jų šalinimas. Drabužių defektų rūšys ir taisymo būdai. Drabužio taisymas pastebėjus defektus ar pagal užsakovo pageidavimus. Drabužio kokybės vertinimas ir būdų, kaip pašalinti identifikuotus kokybės neatitikimus, parinkimas.
	3.3. 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 ir garo manekenai), jos parametrų nustatymas. Medžiagų atsparumas karščiui. Sagų prisiuvimas, kilpų ir lankelių išsiuvimas, kitų dalių (užtrauktukų, kabliukų, sagčių ir kt.) tvirtinimas. Drabužių kokybės kontrolė, drabužių paruošimas grąžinti užsakovui, komplektavimas, pakavimas.
<i>Specializacijos kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Drabužio modeliavimas (LTKS IV)	1.1. 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.
	1.2. Sudaryti lekalus.	Pagrindinių ir išvestinių lekalų sudarymas standartinių ir nestandartinių dydžių drabužiams bei korekcijų atlikimas. Išklotinių sudarymo metodai ir priemonės, jų parinkimas. Įvairaus asortimento drabužiai.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam vidurinę išsilavinimą ir baigusiam profesinio mokymo programą. Kvalifikacija asmeniui taip pat gali būti suteikta, pripažinus	

<i>(reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	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 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.

28. Kvalifikacijos pavadinimas: sukirpėjas–konstruktorius, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: drabužių konstravimas, konstrukcinis modeliavimas, sukirpimas ir konstrukcijų patikrinimas. Tipinės 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, universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: sukirpėjas–konstruktorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją giję asmenys galės dirbti masinės ir individualių drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Drabužių konstravimas (LTKS IV)	1.1. Konstruoti ir modeliuoti drabužius.	Drabužio konstravimo metodika, priemonės ir kt., atsižvelgiant į gaminio paskirtį, ypatumus ir tikslus. Drabužių pagrindinių ir modeliųjų konstrukcijų sudarymas. Modelinių konstrukcijų tipinėms ir netipinėms figūroms sudarymas.

		Drabužių modeliavimas pritaikant meninės srities ir geometrijos žinias. Drabužio modeliavimas derinant drabužio paskirtį, mados tendencijas ir siluetą. Įvairaus asortimento drabužių modeliavimas (juosmeniniai drabužiai, vyriški ir moteriški petiniai drabužiai, petiniai drabužiai su pamušalu).
	1.2. Sudaryti lekalus.	Pagrindinių ir išvestinių lekalų sudarymas standartinių ir nestandartinių dydžių drabužiams bei korekcijų atlikimas. Lekalų gradavimas.
2. Drabužių konstrukcijos detalių taisymas, įvertinus sukirpimo kokybę (LTKS IV)	2.1. Sukirpti drabužio detales.	Išklotinių sudarymas. Braižybos prietaisai. Medžiagų kiekio, reikalingo siuviniui, apskaičiavimas. Žaliavos nuostolių mažinimas. Išklotinių sudarymo metodai ir priemonės, jų parinkimas. Įvairaus asortimento medžiagos (audiniai, trikotažas, neaustinės medžiagos, kompozicinės medžiagos, dirbtiniai kailiai ir dirbtinės odos), jų paruošimas sukirpti 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 išeigos vertinimas. Užduočių atlikimo ir rezultato kokybės vertinimas.

	2.2. Taisyti drabužių konstrukcijos defektus.	Savarankiškas sukirptų detalių kokybės (tekstūros broko, procesinių sukirpimo proceso rezultatų dokumentacijos neatitikimo) vertinimas. Savarankiškas defektų nustatymas ir šalinimas (rankiniu būdu atliekamos korekcijos, pakartotinis sukirpimas). Drabužių paruošimas primatuoti ir primatavimo eiga. Drabužių konstrukciniai defektai ir jų šalinimo būdai. Drabužių konstrukcijos patikslinimas po primatavimo ir įvertinus sukirpimo kokybę.
3. Automatizuotas drabužių projektavimas (LTKS IV)	3.1. Piešti drabužių modelius kompiuterine piešimo programa.	Kompiuterinės drabužių modelių piešimo programos. Drabužių modelių piešimas dvimate vektorine programa. Drabužių modelių vizualizacija.
	3.2. Sudaryti drabužių konstrukcijas automatizuota projektavimo sistema.	Drabužių konstrukcijų sudarymo automatizuota drabužių projektavimo sistema principai. Įranga ir priemonės (skaitmeninimo, išsklotinių spausdinimo, automatizuoto sukirpimo įranga ir kt.), naudojamos automatizuotame drabužių projektavime. Drabužių detalių ir bazinių konstrukcijų sudarymas automatizuota projektavimo sistema.
	3.3. Sudaryti išsklotines automatizuota drabužių projektavimo sistema.	Modelio surinkimas išsklotinei sudaryti. Išsklotinės sudarymas automatizuota drabužių projektavimo sistema, išsklotinės atspausdinimas.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 taikomas reikalavimas turėti LTKS III arba IV lygio siuvėjo arba lygiavertę kvalifikaciją.	
<i>Kvalifikacijai įgyti taikomi reikalavimai pagal Europos Sąjungos teisės aktus, tarptautines sutartis ar Lietuvos Respublikos teisės</i>	Netaikomi.	

<i>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.

29. Kvalifikacijos pavadinimas: siuvėjas meistras, LTKS V

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: drabužių konstravimas, konstrukcinis modeliavimas, sukirpimas ir konstrukcijų patikrinimas. Tipinės 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. Tipinės darbo sąlygos: dirbama komandomis uždaroje patalpose. Papildoma informacija: siuvėjas meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti masinės ir individualių drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Drabužių konstravimas (LTKS IV)	1.1. Konstruoti ir modeliuoti drabužius.	Drabužio konstravimo metodika, priemonės ir kt., atsižvelgiant į gaminio paskirtį, ypatumus ir tikslus. Drabužių pagrindinių ir modeliinių konstrukcijų sudarymas. Modelinių konstrukcijų tipinėms ir netipinėms figūroms sudarymas. 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).
	1.2. Sudaryti lekalus.	Pagrindinių ir išvestinių lekalų sudarymas standartinių ir

		nestandartinių dydžių drabužiams bei korekcijų atlikimas. Lekalų gradavimas.
2. Darbo vietos, įrangos paruošimas siuvimo ir sukirpimo procesams (LTKS V)	2.1. Organizuoti darbo vietos ir įrangos paruošimo darbus 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 (mažosios mechanizacijos priemonių) techninė būklė ir tinkamumas eksploatacijai. Siuvimo įrangos režimai, jų nustatymas. Siuvimo įrangos tinkamos būklės kontroliavimas, siuvimo įrenginių galvučių ir variklio, alyvos pakankamumo ir kt. patikrinimas Savarankiškas gedimų nustatymas ir smulkių gedimų šalinimas.
	2.2. Organizuoti medžiagų ir reikalingos furnitūros paruošimo darbus.	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, sagtys ir kt.), jos parinkimas ir paruošimas.
3. Drabužių detalių sukirpimas (LTKS V)	3.1. Sukirpti drabužių detales.	Išklotinių sudarymas. Braižybos prietaisai. Medžiagų kiekio, reikalingo siuviniui, apskaičiavimas. Žaliavos nuostolių mažinimas. Išklotinių sudarymo metodai ir priemonės, jų parinkimas. Įvairaus asortimento medžiagos (audiniai, trikotažas, neaustinės medžiagos, kompozicinės medžiagos, dirbtiniai kailiai ir dirbtinės odos), jų

		paruošimas sukirti 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.
	3.2. Vertinti ir paruošti kirpinius siuvimo procesui.	Savarankiškas sukirtų detalių kokybės (tekstūros broko, procesinių sukirpimo proceso rezultatų dokumentacijos neatitikties) ir kiekio vertinimas. Detalių vizualus patikrinimas, pamatavimas, palyginimas su šablonais ir pagal technologinius gaminio dokumentus. Savarankiškas defektų nustatymas ir šalinimas (rankiniu būdu atliekamos korekcijos, pakartotinis sukirpimas). Pagrindinių ir pagalbinių kirpinių parinkimas ir suderinimas pagal technologinę gaminio dokumentaciją. Darbo saugos ir higienos, elektrosaugos, gaisrinės saugos, sanitarijos ir ergonomikos reikalavimai. Siuvimo procesui reikalingos furnitūros (užtrauktukų, kabliukų, sagčių ir kt.) paruošimas.

	3.3. 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.
	3.4. Taisyti drabužių konstrukcijos defektus.	Savarankiškas sukirptų detalių kokybės (tekstūros broko, procesinių sukirpimo proceso rezultatų dokumentacijos neatitikties) vertinimas. Savarankiškas defektų nustatymas ir šalinimas (rankiniu būdu atliekamos korekcijos, pakartotinis sukirpimas). Drabužių paruošimas primatuoti ir primatavimo eiga. Drabužių konstrukciniai defektai ir jų šalinimo būdai. Drabužių konstrukcijos patikslinimas po primatavimo ir įvertinus sukirpimo kokybę.
4. Drabužių siuvimas (LTKS IV)	4.1. 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.
	4.2. Taisyti drabužius.	Petinių ir juosmeninių gaminių paruošimas primatuoti, primatavimas ir patikslinimas pagal užsakovo figūrą. Kokybės neatitikimų vertinimas (vizualus patikrinimas, pamatavimas, palyginimas su šablonais ir pagal technologinius gaminio dokumentus), jų šalinimas (pataisymai rankiniu būdu, defektų šalinimo darbų perleidimas kitiems darbuotojams). Drabužių defektų rūšys ir taisymo būdai. Drabužio

		taisymas pastebėjus defektus ar pagal užsakovo pageidavimus. Drabužio kokybės vertinimas ir būdų, kaip pašalinti identifikuotus kokybės neatitikimus, parinkimas.
	4.3. 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 ir garo manekenai), jos parametrų nustatymas. Medžiagų atsparumas karščiui. Sagų prisiuvimas, kilpų ir lankelių išsiuvimas, kitų dalių (užtrauktukų, kabliukų, sagčių ir kt.) tvirtinimas. Drabužių kokybės kontrolė, drabužių paruošimas grąžinti užsakovui, komplektavimas, pakavimas.
	4.4. 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.
5. Siuvimo paslaugų teikimo organizavimas (LTKS V)	5.1. 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.
	5.2. Organizuoti pavaldžių darbuotojų darbą.	Darbo užduotys, darbo grafikai, aprūpinimas reikiamais ištekliais,

		pavaldžių darbuotojų veiklos koordinavimas. Naujų darbuotojų paieška ir priėmimas, darbuotojų atleidimas.
	5.3. Mokyti naujus darbuotojus.	Įvadinio darbuotojų mokymo organizavimas ir vykdymas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas, tęstinio darbuotojų mokymo organizavimas.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam vidurinį išsilavinimą ir baigusiam kvalifikaciją teikiančią švietimo 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 švietimo programą taikomi šie reikalavimai: LTKS IV lygio siuvėjo kvalifikacija arba sukirpėjo-konstruktoriaus kvalifikacija, arba ne trumpesnė kaip 3 metų profesinė patirtis, atitinkanti kvalifikaciją.	
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens įgytų kompetencijų vertinimas ir pripažinimas vykdomas teisės aktų nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

30. Kvalifikacijos pavadinimas: siuvinių gamybos meistras, LTKS V

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: sukirpimo ir siuvimo procesų organizavimas ir priežiūra. Tipinės darbo priemonės: kompiuteris, universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos. Tipinės darbo sąlygos: dirbama komandomis uždaroje patalpose. Papildoma informacija: siuvinių gamybos meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgijęs asmenys galės dirbti masinės ir individualių drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Siuvimo darbų	1.1. Išdėstyti darbo vietas	Siuvimo procesai, siuvimo bare

organizavimas (LTKS V)	ir paskirstyti darbus siuvimo bare.	atliekamų operacijų eiliškumas, taisyklės ir technologinė schema. Siuvimo proceso metu naudojami įrenginiai (universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai ypatumai, veikimo principai ir ypatumai. Siuvimo proceso struktūra, darbo našumo optimizavimo principai, procesinis, žmogiškųjų ir finansinių išteklių optimizavimas. Siuvimo operacijų eiliškumo organizavimas ir taisyklių laikymosi kontrolė. Organizavimo, vadybos, gamybos žinios. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai. Užduočių atlikimo kokybės kontrolė.
	1.2. Koordinuoti siuvimo ir susijusių procesų atlikimą.	Darbuotojų užimtumo organizavimas siuvimo procese. Darbų struktūros ir apimtys koordinavimas, gamybos procesų, darbų organizavimo ir išdirbio optimizavimo praktinės ir teorinės žinios. Siuvimo proceso metu naudojami įrenginiai (universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai veikimo principai ir ypatumai. Siuvėjų darbo vertinimas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas ir mokymo organizavimas. Gamybinių siuvimo grafikų laikymosi užtikrinimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai. Kompleksinių sprendimų priėmimas, gamybos neatitikimų procesinių reikalavimų identifikavimas. Darbų atitikties laiko normoms organizavimas pagal nustatytus vidinius norminius aktus.
2. Siuvimo darbų atlikimo kokybės kontrolė (LTKS IV)	2.1. Analizuoti siuvimo procesą.	Mechanizacijos ir automatizacijos taikymas siuvimo ir su juo susijusiuose procesuose. Siuvimo proceso metu ir atliekant susijusius darbus naudojami įrenginiai (universaliosios ir specialiosios

		siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai veikimo principai ir ypatumai. Siuvimo procesų optimizavimas, siuvimo našumo didinimas, kaštų mažinimas. Siuvimo procesų kontrolė. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	2.2. Vertinti siuvimo proceso ir darbų atlikimo našumą.	Siuvimo ir su juo susijusių procesų laiko ir sąnaudų apskaičiavimas ir vertinimas. Siuvimo ir su juo susijusių procesų atlikimo našumo vertinimas, kokybės vertinimo rodikliai, parametrai. Siuvimo proceso organizavimas ir planavimas, technologiniai ir organizaciniai pokyčiai. Siuvimo proceso metu ir atliekant susijusius darbus naudojami įrenginiai (universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai veikimo principai ir ypatumai. Darbuotojų veiklos vertinimas atsižvelgiant į laiko sąnaudas, klaidų dažnumą, žaliavos nuostolius ir kt. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
3. Siuvimo įrenginių eksploatacijos koordinavimas (LTKS V)	3.1. Organizuoti tinkamą siuvimo įrenginių eksploataciją.	Darbo vietos ir įrenginių paruošimas siuvimo procesams pagal darbo saugos ir higienos, elektrosaugos, gaisrinės saugos, sanitarijos ir ergonomikos reikalavimus, įrenginių eksploataavimo taisykles, nurodymų teikimas žemesnės kvalifikacijos darbuotojams. Siuvimo proceso metu ir atliekant susijusius darbus naudojami įrenginiai (universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai veikimo principai ir ypatumai. Siuvimo mašinų techninės būklės patikrinimas ir tinkamo užduočių atlikimo priežiūra, nurodymų teikimas žemesnės kvalifikacijos

		darbuotojams. Darbuotojų siuvimo padalinyje instruktavimas. Technologinius reikalavimus atitinkančios įrenginių eksploatacijos užtikrinimas. Įrankių ir prietaisų, naudojamų siuvimo procesuose, techninės būklės ir tinkamumo eksploatacijai vertinimas, žemesnės kvalifikacijos darbuotojų instruktavimas ir jų darbo priežiūra. Procesinės siuvimo kokybės neatitikimo priežasčių nustatymas.
	3.2. Šalinti su siuvimo įrenginių eksploatacija susijusias problemas.	Siuvimo proceso metu ir atliekant susijusius darbus naudojami įrenginiai (universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos ir kt.), jų procesiniai veikimo principai ir ypatumai. 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 darbų planavimas ir organizavimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
4. Sukirpimo ir susijusių darbų organizavimas (LTKS V)	4.1. Išdėstyti darbo vietas ir paskirstyti darbus sukirpimo bare.	Sukirpimo procesai, sukirpimo bare atliekamų operacijų eiliškumas, taisyklės ir technologinė schema. Sukirpimo proceso metu ir atliekant susijusius darbus 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 veikimo principai ir ypatumai. Sukirpimo proceso struktūra, darbo našumo optimizavimo principai, procesinis žmogiškųjų ir finansinių išteklių

		optimizavimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai. Organizavimo, vadybos, gamybos žinios. Sukirpimo bare atliekamų operacijų eiliškumo organizavimas ir taisyklių laikymosi kontrolė. Užduočių atlikimo kokybės kontrolė.
	4.2. Koordinuoti sukirpimo ir su juo susijusių procesų atlikimą.	Darbuotojų užimtumo organizavimas sukirpimo bare. Darbų struktūros ir apimtys koordinavimas, gamybos procesų, darbų organizavimo ir išdirbio optimizavimo praktinės ir teorinės žinios. Sukirpimo proceso metu ir atliekant susijusius darbus 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 veikimo principai ir ypatumai. Sukirpėjų darbo vertinimas, darbuotojų mokymo poreikių nustatymas ir mokymo organizavimas. Gamybinių sukirpimo grafikų laikymosi užtikrinimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai. Kompleksinių sprendimų priėmimas, gamybos neatitiktį procesinių reikalavimų nustatymas. Darbų atitikties laiko normoms organizavimas pagal nustatytus vidinius norminius aktus.
5. Sukirpimo ir susijusių darbų atlikimo kokybės kontrolė (LTKS IV)	5.1. Analizuoti sukirpimo procesą.	Mechanizacijos ir automatizacijos taikymas sukirpimo ir su juo susijusiuose procesuose. Sukirpimo proceso metu ir atliekant susijusius darbus 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 veikimo principai ir ypatumai. Sukirpimo procesų optimizavimas, sukirpimo našumo didinimas, kaštų mažinimas. Sukirpimo procesų kontrolė. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	5.2. Vertinti sukirpimo proceso ir darbų atlikimo našumą.	Sukirpimo ir su juo susijusių procesų laiko ir sąnaudų apskaičiavimas ir vertinimas. Sukirpimo ir su juo susijusių procesų atlikimo našumo vertinimas, kokybės vertinimo rodikliai, parametrai. Sukirpimo proceso organizavimas ir planavimas, technologiniai ir organizaciniai pokyčiai. Sukirpimo proceso metu ir atliekant susijusius darbus 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 veikimo principai ir ypatumai. Darbuotojų veiklos vertinimas atsižvelgiant į laiko sąnaudas, klaidų dažnumą, žaliavos nuostolius ir kt. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
6. Sukirpimo įrenginių eksploatacijos koordinavimas (LTKS V)	6.1. 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. Sukirpimo proceso metu ir atliekant susijusius darbus 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 veikimo principai ir ypatumai. Sukirpimo mašinų techninės būklės (diskinio peilio apsauginio gaubto pritvirtinimo, juostinio peilio įtemptumo ir aštrumo, diskinio ir juostinio peilių judėjimo krypties, mašinos guolių sutepimo lygio) patikrinimas ir tinkamo užduočių atlikimo priežiūra, nurodymų teikimas žemesnės kvalifikacijos darbuotojams. Darbuotojų sukirpimo padalinyje instruktavimas. Technologinius reikalavimus atitinkančios įrenginių eksploatacijos užtikrinimas. 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.
	6.2. Šalinti su sukirpimo įrenginių eksploatacija susijusias problemas.	Sukirpimo proceso metu ir atliekant susijusius darbus 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 veikimo principai ir ypatumai. 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 darbų planavimas ir organizavimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam vidurinį išsilavinimą ir baigusiam kvalifikaciją teikiančią švietimo 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 švietimo programą taikomi šie reikalavimai: LTKS IV lygio siuvėjo kvalifikacija (arba ją atitinkanti) arba ne trumpesnė kaip 3 metų profesinė patirtis, atitinkanti kvalifikaciją.	
<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 teisės aktų nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

31. Kvalifikacijos pavadinimas: aprangos dizaineris–projektuotojas, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: aprangos projektavimas, modeliavimas ir konstravimas. Tipinės darbo priemonės: matmenų lentelės, braižybos prietaisai, kompiuterinės programos. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpoje. Papildoma informacija: aprangos dizaineris–projektuotojas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgijęs asmenys galės dirbti masinės ir individualių drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Aprangos projektavimas (LTKS VI)	1.1. Projektuoti aprangą.	Aprangos projektavimas: kompoziciniai dėsningumai ir priemonės, spalvų suderinamumo principai. Siuvimo technologija. Žmogaus figūros tipai ir

		probleminės sritys kuriant aprangą. Aprangos techniniai piešiniai ir eskizai, jų kūrimas. Techninių piešinių ir eskizų išmanymas, sudarymas ir skaitymas. Kompiuterinės grafikos programos. Individualių poreikių išsiaiškinimas, konsultavimas ir aprangos projektavimas. Pagrindinės šiandieninės mados kryptys, jų ištakos ir funkcijos, charakteringi stiliaus elementai, kolekcijų kūrimo etapai, aprangos sudedamosios dalys. Aprangos gamybos terminai ir apibrėžimai. Įvairus aprangos asortimentas: lengvieji 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.
	1.2. Parinkti medžiagas aprangai.	Medžiagų komponavimo elementai ir būdai kuriant vienodą aprangą. Pagrindinių (audinių, trikotažo, neaustinių medžiagų, kompozicinių medžiagų, dirbtinių kailių ir dirbtinių odų) ir pagalbinių medžiagų (standinamųjų įdėklų, šiluminių įdėklų, apdailos medžiagų, drabužių priedų) asortimentas ir paskirtis, aprangos medžiagų parinkimas atsižvelgiant į asortimentą. Medžiagų parinkimas: technologinių savybių vertinimas, pritaikymas gamybos procesams (sukirpimui, siuvimui, drėgminiam šiluminiam apdorojimui, apdailai ir kt.). Medžiagų ir furnitūros (užtrauktukų, kabliukų, sagčių ir kt.) kiekio bei kokybės vertinimas, remiantis ISO 8498 „Audinių ydos. Terminai ir apibrėžimai“ ir ISO 83932 „Audiniai. Gabalų pločio matavimai“ bei kitais aktualiais standartais. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos,

		priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
2. Aprangos konstravimas ir modeliavimas (LTKS VI)	2.1. 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 (kelnių, sijonų ir kt.) ir jos dalių (petinių drabužių priekio ir nugaros, rankovių, apykaklių ir kt.) asortimentui. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	2.2. Konstruoti drabužius.	Drabužių bazinių, modelinių ir muliažinių konstrukcijų sudarymas. Modelinių konstrukcijų tipinėms ir netipinėms figūroms sudarymas. Drabužio konstravimas, savarankiškas konstravimo metodikos, priemonių parinkimas ir kt. Siūlų ir kitos furnitūros savybės, adatų numeriai, dygsnių tankumas, siūlių plotis, jų pritaikymas. Operacijų atlikimo techninės sąlygos, apdirbimo proceso nuoseklumo principai. Drabužio eskizo ar pavyzdžio analizė, technologiškumo ir įgyvendinimo praktikoje vertinimas, kainos sąmatos sudarymas. Aprangos konstravimas, naudojantis kompiuterinėmis programomis. Gaminio paskirtis, ypatumai. Įvairus aprangos asortimentas (kelnės, sijonai, petinių drabužių priekis ir nugarą, rankovės, apykaklės ir kt.).
	2.3. Sudaryti lekalus ir dauginti dydžiais.	Lekalų gradavimas. Pagrindinių ir išvestinių lekalų sudarymas standartinių ir nestandartinių dydžių drabužiams. Siuvimo įranga: universaliosios ir specialiosios

		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.
	2.4. Sudaryti išklotines.	Išklotinių sudarymas: piešimo ar braižymo technika, lentelės, braižybos prietaisai. Kompiuterinės išklotinių sudarymo programos. Kokybės vertinimo principų nustatymas, žaliavos nuostolių mažinimas, 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, technologinės 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>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį dizaino studijų krypties išsilavinimą, profesinio bakalauro arba bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis dizaino studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.	
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų	

	kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliu ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

32. Kvalifikacijos pavadinimas: aprangos gamybos technologas, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: sukirpimo ir siuvimo technologinių procesų planavimas ir jų kokybės vertinimas. Tipinės darbo priemonės: rankiniai ir mechaniniai klojimo įrenginiai, elektrinės, rankinės ir juostinės sukirpimo mašinos, rėžtuvai ir kompiuteriniu skaitmeniniu būdu valdomi kirpimo prietaisai, detalių žymėjimo įrenginiai, universaliosios ir specialiosios siuvimo mašinos. Tipinės darbo sąlygos: dirbama komandomis uždaroje patalpose. Papildoma informacija: aprangos gamybos technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti masinės ir individualių drabužių gamybos įmonėse.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Aprangos projektavimo organizavimas (LTKS VI)	1.1. Technologiškai įvertinti drabužio konstrukciją.	Aprangos konstravimas, modeliavimas, gamyba. Drabužių konstrukcijų, bazinių ir modelinių konstrukcijų sudarymo ir taikymo kompleksinės žinios. Tipinės ir netipinės figūros, jų modelinių konstrukcijų vertinimas. Drabužio eskizo ar pavyzdžio ypatumų nustatymas ir vertinimas. Gamybos procesų įgyvendinimo vertinimas, siuvinio konstrukcijos technologiniai reikalavimai, žaliavų poreikis, žmoniškųjų ir finansinių išteklių sąnaudos. Ekonomikos pagrindai. Drabužio konstrukcijos kokybės vertinimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.

	1.2. Nustatyti reikiamą žaliavų kiekį siuvimo procesui.	Pagrindinės (audiniai, trikotažas, kompozicinės medžiagos, natūralūs ir dirbtiniai kailiai, natūralios ir dirbtinės odos) ir pagalbinės (standinamieji įdėklai, šiluminiai įdėklai, apdailos medžiagos, drabužių priedai ir kt.) medžiagos, jų savybės. Medžiagų kiekio apskaičiavimas, medžiagų pateikimo gamybai organizavimas. Medžiagų savybės, geometrija, ekonomikos pagrindai. Medžiagų kokybės vertinimas, defektų, kiekio nustatymas, remiantis dokumentacija, ir neatitikimų nustatymas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	1.3. 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. Siuvimo procesų optimizavimas. Darbuotojų saugos ir sveikatos, civilinės saugos, priešgaisrinės saugos, darbo higienos reikalavimai.
	1.4. Organizuoti bandomojo pavyzdžio siuvimą.	Siuvimo ir sukirpimo įranga, jos tipai ir veikimo principai. Drabužio technologinis aprašas. Siuvimo technologinės operacijos. Tipinės ir netipinės figūros, jų modelinių konstrukcijų vertinimas. Bandomojo gaminio kokybės vertinimas, dokumentacijos neatitikimų 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.

2. Sukirpimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	2.1. Sudaryti sukirpimo technologinių operacijų seką.	Sukirpimo būdai, jų parinkimas. Gaminio technologinės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir technologinės 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.
	2.2. Organizuoti ir prižiūrėti sukirpimo procesą.	Technologinė sukirpimo operacijų seka. Detalių išklotinių 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 pateikimas ir vadovavimas atliekant operacijas. Detalių žymėjimo medžiagoje rankiniu ir mechanizuotu būdu instruktavimas, darbų organizavimas ir priežiūra. Automatizuotas ir rankinis lekalų išdėstymas medžiagoje, lekalų išdėstymo instruktavimas, darbų organizavimas ir priežiūra, optimalus išklotinių efektyvumas ir mažiausia medžiagų išėiga. Medžiagų tipai ir technologinės savybės. Medžiagų kokybės kriterijai ir pagrindinių ydų nustatymo principai. Audinių kokybės vertinimas, defektų, medžiagos kiekio nustatymas, remiantis dokumentacija, ir neatitikimų nustatymas. Nedidelių medžiagų kokybės ydų šalinimo darbų organizavimas ir sprendimų priėmimas dėl didelių kokybės neatitikimų šalinimo. Kirpinių

		kokybės vertinimas, defektų nustatymas ir šalinimo darbų koordinavimas. Saugumo instrukcijų laikymosi ir sukirpimo įrenginių tinkamų programinių režimų nustatymo kontrolė ir priežiūra.
	2.3. Organizuoti ir prižiūrėti baigiamuosius sukirpimo darbus.	Siuvimo 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 technologinės savybės. Siuvinių detalių rankinio ir pusiau automatizuoto dubliavimo proceso, naudojantis lygintuvu ar presu, organizavimas ir sukirpėjų instruktavimas atliekant šiuos darbus. Įvairaus asortimento drabužių dubliavimo proceso organizavimas ir priežiūra. Smulkiosios tarpinės apdailos (lipdukų, folijų, akučių perkėlimo ant medžiagos, nesudėtingų rankinio siuvinėjimo darbų), taikant rankinio siuvinėjimo ir kitos apdailos atlikimo principus, technologinių operacijų sekos sudarymas.
3. Siuvimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	3.1. Parinkti technologinius siuvimo įrenginius ir jų parametrus.	Siuvimo būdai, jų parinkimas. Gaminio technologinės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir technologinės savybės. Technologinė siuvimo įranga, jos parinkimas ir režimų nustatymas. Gaminio technologinė kortelė. Optimalaus siuvimo proceso tipo (nekonvejerinio, konvejerinio, mišriojo) parinkimas, atsižvelgiant į gaminio technologines savybes ir gamybos technologinius pajėgumus. Optimalių lengvųjų petinių, juosmeninių ir viršutinių

		drabužių detalių sujungimo būdų (siūlinio, klijuotinio, sulydymo, kniedijimo, mišriojo 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.
	3.2. Sudaryti siuvimo technologinių operacijų seką.	Siuvimo būdai, jų parinkimas. Gaminio technologinės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir technologinės savybės. Technologinė siuvimo įranga, jos parinkimas ir režimų nustatymas. Furnitūra (užtrauktukai, kabliukai, sagtys ir kt.). Racionali technologinių siuvimo operacijų atlikimo seka, jos sudarymas. Kokybės kontrolės metodų ir vertinimo kriterijų parinkimas.
	3.3. Organizuoti ir prižiūrėti siuvimo procesą.	Siuvimo technologija. Technologinė siuvimo įranga. Gaminio technologinės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir technologinės savybės. Siuvimo technologinių procesų priežiūra, procesinės eigos tobulinimas. Siuvinių kokybės vertinimas. Įrangos parametrų keitimas arba šių darbų pavedimas žemesnės kvalifikacijos asmenims. Užduoties atlikimas atsižvelgiant į gamybos procesus, naudojamas medžiagas, naudojamos įrangos ir priemonių technines savybes.
	3.4. Kontroliuoti siuvimo proceso kokybę.	Siuvimo technologija. Technologinė siuvimo įranga. Gaminio technologinės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir technologinės savybės. Kirpinių, pateiktų į siuvimo barą, kokybė: vertinimo organizavimas ir priežiūra. Defektų (tekstūros broko, procesinių sukirpimo rezultatų dokumentacijos neatitikimų), nustatymas ir šalinimo darbų koordinavimas. Gaminų kokybės siuvimo procesų metu

		kontroliavimas ir 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>
1. Siuvinėjimo proceso valdymas (LTKS VI)	1.1. Planuoti siuvinėjimo procesą.	Siuvinėjimo įranga (mechanizuota siuvinėjimo įranga, rankiniam siuvinėjimui ir su juo susijusiai apdailai atlikti skirti įrankiai). Siuvinėjimo technologija. Siuvinėjimo procesų technologinių operacijų komplektavimas, atsižvelgiant į gaminio savybes ir gamybos apimtį. Gaminio technologinių siuvinėjimo veiksmų eilės sudarymas. Gaminio technologinės kortelės 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 technologinės savybės (tamprumas, storis, plotis, tvirtumas, elastingumas ir kt.). Bandomųjų siuvinėjimo procesų atlikimas, siekiant įvertinti siuvinėjimo įrangos funkcionavimą. Siuvinėjimo kokybės vertinimas. Įrenginių eksploatavimo saugos taisyklės, taisyklių laikymosi kontrolė ir priežiūra.
	1.2. Organizuoti ir prižiūrėti siuvinėjimo procesą.	Siuvinėjimo technologija. Technologinė siuvinėjimo įranga. Gaminio technologinės savybės ir

		paskirtis. Medžiagų tipai ir technologinės savybės. Siuvinėjimo technologinių procesų priežiūra, procesinės eigos tobulinimas, racionalus ir efektyvus darbo vietų išdėstymas. Siuvinėjimo įrangos parametrų keitimas arba šių darbų pavedimas žemesnės kvalifikacijos asmenims. Užduoties atlikimas, atsižvelgiant į gamybos procesus, naudojamas medžiagas, naudojamos įrangos ir priemonių techninės savybės.
	1.3. Kontroliuoti siuvinėjimo proceso kokybę.	Siuvinėjimo technologija. Technologinė siuvinėjimo įranga. Gaminio technologinės savybės ir paskirtis. Medžiagų tipai ir technologinės savybės. Siuvinėjimo procesų efektyvumo vertinimas, našumo vertinimo priemonės ir įvairių rodiklių parametrai. Siuvinėjimo procesų laiko ir sąnaudų apskaičiavimas bei vertinimas. Defektų nustatymas ir jų šalinimo darbų koordinavimas. Gaminio kokybės siuvinėjimo procesų metu kontroliavimas. Sprendimų priėmimas dėl siuvinėjimo procesų rezultato kokybės neatitikimų šalinimo.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties išsilavinimą, profesinio bakalauro arba bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.	
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje	

	mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliu ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

III SKYRIUS

ODOS IR ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS POSEKTORIAUS KVALIFIKACIJŲ APRAŠAI

33. Kvalifikacijos pavadinimas: avalynės gamintojas, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: avalynės surinkimas ir taisymas. Tipinės darbo priemonės: batviršių užtraukimo, padų formavimo, tvirtinimo ir taisymo įranga bei įrankiai. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: avalynės gamintojas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Avalynės surinkimas (LTKS IV)	1.1. Užtraukti batviršius ant kurpalio.	Batviršių formavimo, užtraukimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Įrenginiai, skirti batviršiams (noselės, linkio, kulno dalims ir kt.) užtraukti ant kurpalių aklinuoju, rantiniu, klijuotiniu būdais. Batviršių, kurpalių, 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.). Vidpadžių paruošimas ir pritvirtinimas prie kurpalių. Užkulnio ir noselės įklijavimas į batviršius, užkulnio ir noselės dalių

		formavimas: puansono, matricos, plokštelių temperatūra, formavimo trukmė ir kt. Batviršių aptraukimas ant kurpalių: batviršių pozicijos ant kurpalių koregavimas rankomis, batviršių įstatymas į įrenginį, jų pozicijos suregulavimas, užtraukimo proceso kontrolė, batviršių ištempimas ir pritvirtinimas prie vidpadžių teksais, aptraukimo mašina ir naudojant įrankius (stalines reples, rankines užtraukimo reples, teksų traukiklį, plaktuką ir kt.). Batviršių užtraukimo ant kurpalio reikalavimai: užtraukiamojo kraštelio plotis, teksų, kabučių centrų atstumas nuo vidpadžių 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, nusitrynimas, tinkamumas dėvėti, ilgaamžiškumas, elastingumas, šilumos jautrumas, atsparumas, tvirtumas, formos stabilumas ir kt.
	1.2. 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: karštosios vulkanizacijos išorinio slėgio, karštosios vulkanizacijos

		vidinio slėgio, injekcinio formavimo ir kt. Padų formavimo technologiniai parametrai: formavimo masės temperatūra, įspaudimo 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 (metalinio kurpalio, matricos, puansono) parinkimas. Padų formavimo medžiagos: polivinilchloridas, guma, dvisluoksnis poliuretanai, termoplastinis poliuretanai ir kt. Avalynės padams formuoti 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.
	1.3. 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, džiovavimo ir atsigulėjimo sąlygos ir kt. Mechaniniai (kaltinis, prasiūtinis, dvisiūlis prasiūtinis, rantinis, sandalinis) ir cheminiai (klijuotinis, karštosios vulkanizacijos, injekcinio formavimo) tvirtinimo būdai. Avalynės apačios detalių ir sudedamųjų dalių (pado, puspado, ranto, linkio, pėdsako užpildo ir kt.) parinkimas atsižvelgiant į 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 klijuoti: laikinų kabučių šalinimas, užtraukiamojo kraštelio pašiaušimas, pėdsako lyginimas ir kt. Paviršiaus padengimas kliais, suklijuojamųjų paviršių sujungimas, tvirtinimas presuojant ir gaminio džiovinimas. Pagrindiniai padų tvirtinimo įrankiai: teptukai, vinys avalynės apačiai pritvirtinti, plaktukai, replės, peiliai, žirkklės, 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, benzinai ir kt.
	1.4. 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 siūtinų siūlių konstrukciniai ypatumai. Pagrindiniai padų prisiuvimo būdai: prasiūtinis, dvisiūlis prasiūtinis, rantinis, sandalinis ir kt. Siūlių formavimas 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.
2. Avalynės taisymas (LTKS IV)	2.1. Nustatyti avalynės defektus.	Kliento poreikių ir pateiktos informacijos įvertinimas. Avalynės sudedamųjų dalių patikra: rantai, vidpadžiai, padai, batviršiai, pakulniai, pakalos ir kt. Taisymo ir apdailos darbų suderinimas su klientu, taisymo laiko įvertinimas. Reikiamų medžiagų, papildomų detalių kiekio, darbo valandų apskaičiavimas, išlaidų įvertinimas, apskaita.
	2.2. Taisyti avalynę.	Avalynės taisymo įranga: siuvimo, padų šlifavimo, priklijavimo įranga ir kt. Avalynės viršaus ir apačios taisytinų 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 ir jų charakteristikas (storį, numerį, spalvą), adatos parinkimas (pagal tipą, dydį ir kt.), siūlės ilgio, tankio nustatymas). Avalynės viršaus taisymo technologija: siuvimas, klijavimas, lopymas. Batviršių siuvimo ir surinkimo ypatumai, siūtinių siūlių stiprumo užtikrinimo kriterijai: 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 (grandymas, šlifavimas ir kt.), užkulnių matmenų suderinimas, avalynės išviršio kulno dalies matmenų suderinimas. Avalynės apačios taisymo technologija. Tvirtinimo metodai: klijuotinis, siūtinis ir kt. Priemonės: vinys, klijai, varžtai ir kt. Klijų ir tirpiklių tipai, klijavimo režimai ir jo parametrai (slėgis, presavimo trukmė, džiovinimo trukmė), priklausomai nuo medžiagos rūšies.

		Paviršiaus paruošimas klijuoti, paviršiaus padengimas klijais, 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 ar brangiomis medžiagomis, išskirtinio dizaino avalynė), jos taisymas. Dažymas ir blizginimas: originalios odos dirbinių spalvos gražinimas, spalvos pakeitimų lyginimas ir kt. Defektai: dėmės, spalvos netolygumas, taisomų detalių, siuvimo siūlės siūlų, dažų atspalvių neatitikimas taisomo gaminio atspalvių, praleisti siūtinės siūlės dygsniai, per didelio laisvumo dygsnių įtempimas, pažeista siūlė, kreiva siūlė, sutraukta siūlė, nelygi pado briauna ir kt.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 mokyti 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 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.

34. Kvalifikacijos pavadinimas: odos dirbinių gamintojas, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odos dirbinių gamyba, jų apdaila ir taisymas. Tipinės darbo priemonės: odos ir kitų medžiagų skėlimo, supjovimo ir detalių apdirbimo įranga bei įrankiai. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: odos dirbinių gamintojas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Odos ir odos dirbinių detalių paruošimas (LTKS IV)	1.1. Supjauti odą ir kitas odos dirbinių gamybai naudojamas 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.), automatizuotos lekalų išdėstymo ir supjovimo sistemos, giljotinos, kampų apvalinimo įrenginiai ir kita supjovimo įranga. Automatizuota supjovimo įranga, kompiuterizuotas lekalų išdėstymas. Supjovimo

		įrenginių rodiklių (slėgio, smūgio jėgos ir kt.) nustatymas. Odos ir kitų medžiagų paruošimas supjauti, jų rūšiavimas (pagal tipą, dangos pobūdį, valkties spalvą, atspalvį, raštą, plotą, storį ir kt.). Odos ir kitų medžiagų žymėjimas. Supjautų medžiagų ir audinių apdorojimo eiliškumas ir seka. Supjovimo plokštės priežiūra ir pozicionavimas. Peiliai ir supjovimo kirtikliai, parenkami pagal detalės charakteristiką: dydį, tipą, storį, supjaunamus sluoksnius ir kt. Pagrindinės odų supjovimo taisyklės ir supjovimo metodai (eilių, kruponinis, periferinis ir kt.), parenkami įvertinus odos plotą, raštą ir kokybę. Minkštųjų medžiagų (odų, kailių, tekstilės ir kitų sintetinių ir natūralių medžiagų) ir kietųjų medžiagų (padinių odų, kartono, gumos ir kt.) supjovimas ir surinkimas. Odų ir kitų medžiagų supjovimo principai: lekalų išdėstymo ypatumai, lekalų sutapdinimo sistemos (lygiagretainio, stačiakampio, lizdinė, apskritimo, simetrinė ir kt.). Atliekos ir pagrindiniai medžiagų ploto išnaudojimo kriterijai. 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, arklio, 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.
	1.2. 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 įdėjimas į įrenginį: odos ištiesimas, tinkama pusė ir kt. Skeltų odų ir odos detalių storio įvertinimas: storio matuokliai, mikrometrai ir kt.
	1.3. Apdoroti detalių kraštus ir detales.	Detalių ir detalių kraštų apdorojimo 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 pločio, storio) parinkimas, atsižvelgiant į operacijos paskirtį (užlenkimas, išverstinė siūlė, sudurtinė siūlė ir kt.), medžiagos rūšį, paruošos tipą. Skirtingų tipų apačios detalių apdirbimo (storio lyginimo, kraštų nusklembimo, šlifavimo, ženklinimo ir kt.) įranga. Įrenginių rodiklių nustatymas: peilių padėtis, aštrumas, šlifavimo popieriaus grūdėtumas ir kt. Medžiagų apdirbimo defektai (storio netolygumas, nusklembimo pločio netolygumas, įpjovimai, nutrynimai ir kt.).
2. Odos dirbinių detalių apdorojimas ir montavimas (LTKS IV)	2.1. Atlikti pagalbinius detalių apdorojimo ir klįjavimo darbus.	Klįjavimo, 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, atsižvelgiant į operacijos paskirtį (kraštų užlenkimas, tarpinio pamušalo priklijavimas ir kt.), detalės tipą (viršaus detalė, pamušalas, pakietinimas, paminkštinimas ir kt.). Gaminio paviršiaus paruošimas klijuoti, paviršiaus padengimas kliais, suklijuojamųjų paviršių sujungimas rankomis, presu ir gaminio džiovinimas. Klijavimui tinkami paviršiai. Kraštų užlenkimas rankiniu, mašininu (nuoseklaus veikimo užlenkimo mašinos, užlenkimo mašinos, naudojančios termoplastinius kljus) būdu. Papildomų detalių komplektavimas: standiklių ir kitų atraminių struktūrų tvirtinimas, kraštų ir tarpinių detalių klijavimas, užtrauktukų klijavimas, nedidelių skylių pramušimas ir kt. Kniedžių ir kitos smulkiosios furnitūros įtvirtinimas, siūlių išlyginimas, kitų smulkių ir pagalbinių darbų atlikimas supjovimo, siuvimo ir surinkimo procesų metu. Klijavimo, furnitūros įtvirtinimo, kraštų užlenkimo ir kitų operacijų defektai. Medžiagos: galvijų, ožkos, avies, kiaulės, jūros gyvūnų, stručio, gyvatės ir kt. odos bei kitos sintetinės ir natūralios medžiagos. Medžiagų charakteristika: tamprumas, dydis, storis, rūšis, atsparumas dilimui, šilumai, tinkamumas dėvėti, ilgaamžiškumas, elastingumas, atsparumas, tvirtumas ir kt.
	2.2. Įtvirtinti odos dirbinių furnitūrą.	Furnitūros įtvirtinimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Furnitūros įtvirtinimo (skylių pramušimo, akučių, kniedžių, sagčių ir vyrių įtvirtinimo ir kt.) įranga. 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 konstrukcinių reikalavimų ir kt.
3. Odos dirbinių siuvimas (LTKS IV)	3.1. Siūti odos dirbinius rankomis.	Odos ir kitų medžiagų detalių išdėstymas, siūlių siuvimas rankomis, siuvant įvairius rankinius dygsnius, siūlų galų fiksavimas, siūlų patrupinimas. Siuvimo rankomis metodai: įtvirčių ir dekoratyvinių siūlių siuvimas įvairiais rankiniais (tiesiuoju, lygiuoju, kilpiniu, grandinėlės ir kt.) dygsniais. 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 (dydžio, spalvos, stiliaus ir kt.) parinkimas. Pagrindinės priemonės: adatos, žirklės, 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.
	3.2. 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 laipsnio nustatymas, atsižvelgiant į medžiagos rūšį, storį, siūlės tipą ir kt. Siuvimo adatos: tipas, grupė,

		numeris, adatos smaigalio forma. Siūtinių siūlių klasifikacija pagal tipą, siūlės susidarymo būdą, sutvirtinamų detalių tarpusavio padėtį ir kt. Odos ir kitų medžiagų detalių parinkimas pagal dydį, spalvą, stilių ir kt. Odos ir kitų medžiagų detalių išdėstymas, siūlių siuvimas viena kryptimi universaliosiomis siuvimo mašinomis, siūlų galų fiksavimas, siūlų patrumpinimas ir kt. Detalių apdorojimas ir jungimas į gaminį. Siuvimo principai ir metodai: siūlės stiprumo kriterijai: peltakio atstumas nuo krašto, užlaida po siūle, siūlės tipas, medžiaga, storis ir kt. Skirtingos siuvimo technikos. Defektai: praleisti dygsniai, per didelio laisvumo dygsnių įtempimas, pažeista siūlė, sutraukta siūlė ir kt. Informacija technologinėje dokumentacijoje (gamybos kortelėje, gaminio specifikacijoje). Darbui reikiamų komponentų apskaičiavimas, darbo proceso eigos ir reikiamų atlikti veiksmų įvertinimas, medžiagų, žaliavų, priemonių ir įrankių, reikalingų darbui atlikti, parinkimas ir rūšiavimas. Darbo rezultatų atitikties kokybės rodikliams įvertinimas: vizualus patikrinimas, pamatavimas, palyginimas su šablonais ir pagal technologinius gaminio dokumentus. 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, tvirtumas ir kt. Odų ydos ir defektai: randai, žymės, įpjovimai ir kt.
--	--	--

4. Odos dirbinių apdaila (LTKS IV)	4.1. Atlikti mechaninius ir cheminius odos dirbinių apdailos darbus.	Mechaninės ir cheminės odos 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 įdėjimas, 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 rūšį, odos paviršiaus apdailos pobūdį (su valktimi ar pūkais) ir dangos (kazeininės, akrilinės, nitroceliuliozinės ir kt.) tipą. Įrankiai: peiliai, žirkklės, teptukai, trintukai, purkštuvo galvutės, plaukų, šerių, vielos šepečiai 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, apretūra, lakai.
	4.2. Atlikti odos dirbinio puošimo darbus.	Įrankiai: pjaušymo lentos, peiliai, žirkklės, teptukai, adatos, ylos ir kt. Odos dirbinio puošimo defektai: puošimo detalių pažeidimas, geometrinių jos tvirtinimo parametrų neatitikimas ir kt. Puošimo detalės: sagos, plunksnos, sagtys, netikri briliantai, blizgučiai, kaspiniai.
	4.3. Atlikti įspaudavimo ir perforavimo darbus ruošiant odos dirbinius.	Įspaudavimo 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 rinkinį. Įtaisų priežiūra ir pozicionavimas: plokštė, klišė, perforavimo matrica, spaudas ir kt. Įtaisų parinkimas pagal detalės charakteristikas (tipą, dydį, formą, medžiagą ir kt.). Įspaudimo priemonės ir jos spalvos parinkimas. Antspaudų darymas ir perforacijos tvirtinimas ant odos ar kitų medžiagų. Spaudo ir perforuotų detalių defektai: nekokybiškas įspaudavimo ar perforavimo raštas (raukšlės, dėmės, spaudo ar perforacijos persislinkimas ir kt.).
5. Odos dirbinių taisymas (LTKS IV)	5.1. Įvertinti odos dirbinius.	Kliento poreikių ir pateiktos informacijos įvertinimas. Galanterijos ir kitų odos dirbinių sudedamųjų dalių (furnitūros, išorinių, vidinių ir tarpinių detalių, puošimo detalių ir kt.) patikra. Taisymo ir apdailos darbų suderinimas su klientu, taisymo laiko įvertinimas. Reikiamų medžiagų, papildomų detalių kiekio, darbo valandų apskaičiavimas, išlaidų įvertinimas.
	5.2. 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, jų 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 klijavimas, siuvimas (siūlių parinkimas pagal pirminius gaminiui naudotus siūlus ir jų charakteristikas (storį, numerį, spalvą), adatos parinkimas (pagal

		tipą, dydį ir kt.), siūlės ilgio, tankio nustatymas, tiesių ir nesudėtingų siūlių siuvimas, lopymas ir kt. Galanterijos ir kitų odos dirbinių taisymo technologija: siuvimas, klijavimas, lopymas ir kt. Siūtinių siūlių stiprumo užtikrinimo kriterijai: 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 rūšį, odos paviršiaus apdailos pobūdį (su valktimi ar pūkais) ir dangos (kazeininės, akrilinės, nitroceliuliozinės ir kt.). tipą. Dažymas ir blizginimas: originalios odos dirbinių spalvos gražinimas, spalvos pakeitimų lyginimas ir kt. Defektai: dėmės, spalvos netolygumas, taisomų detalių, siuvimo siūlės siūlų, dažų atspalvių neatitikimas taisomo gaminio atspalvių, praleisti siūtinės siūlės dygsniai, per didelio laisvumo dygsnių įtempimas, pažeista siūlė, kreiva siūlė, sutraukta siūlė ir kt.
<i>Specializacijos kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS).</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Balnų, pakinktų ir kitos odinės žirgų amunicijos siuvimas ir surinkimas (LTKS IV)	1.1. Pasiūti ir surinkti balną.	Siuvimo, klijavimo, presavimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos 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. Siuvimo adatos: tipas,

		grupė, numeris, adatos smaigalio forma. Siūtinių siūlių klasifikacija pagal tipą, siūlės susidarymo būdą, sutvirtinamų detalių tarpusavio padėtį ir kt. Adatų tipo parinkimas, susidėvėjusių adatų pakeitimas, siūlų parinkimas, dygsnio ilgio, tankio, įtempimo laipsnio nustatymas, atsižvelgiant į 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, žirkklės, teptukas, yla ir kt. Suformuoto balno džiovinimas. Defektai: raukšlės, įbrėžimai, praleisti dygsniai, pažeista siūlė, deformuotos balno dalys, balno nesimetriškumas ir kt.
	1.2. Pasiūti ir surinkti pakinktus ir kitą odinę žirgų amuniciją.	Siuvimo, klijavimo, presavimo įranga ir jos sureguliuojimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Adatų tipo parinkimas, susidėvėjusių adatų pakeitimas, siūlų parinkimas, dygsnio ilgio, tankio, įtempimo laipsnio nustatymas, atsižvelgiant į 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, žirkklės, teptukas, yla ir kt. Surinktų pakinktų ir kitos odinės žirgų

		amunicijos džiovinimas. Pakinktų ir kitos odinės žirgų amunicijos surinkimo defektai: įbrėžimai, praleisti dygsniai, pažeista siūlė ir kt.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 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.	

35. Kvalifikacijos pavadinimas: odų ir kailių išdirbėjas, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odų arba kailių išdirbimas. Tipinės darbo priemonės: skutimo, mirkymo, apdorojimo, apdailos įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: odų ir kailių išdirbėjas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Odų ir kailių išdirbimas (LTKS IV)	1.1. Priimti odų ir kailių žaliavą.	Papildomas konservavimas naudojant druską ar taikant kitą metodą, paruošimas saugoti ar transportuoti. 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, plauko ilgis, spalva ir kt. Odų ir kailių charakteristika. Odų, kailių žaliava: sūdyta, šaldyta, džiovinta ir kt.
	1.2. Atmirkyti odas ir kailius.	Odų ir kailių atmirkymo procesų charakteristika: atmirkymo tikslas, proceso parametrai, priklausomai nuo konservavimo būdo (cheminių medžiagų koncentracija, pH vertė, tirpalo temperatūra, atmirkymo trukmė, mechaninis poveikis ir kt.), tarpinis kaišimas ir kt. Atmirkymo įranga (būgnai, duobės, lankčiai ir kt.) ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Patikrinimas, ar odoms, kailiams buvo atlikti reikiami paruošiamieji darbai, remiantis technologinių procesų seka. Žaliavos tiekimas į įrenginius, tarpinių gaminių perkėlimas iš vieno įrenginio į kitą. Įrenginio pakrova apskaičiuojant, 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.
	1.3. Pašalinti poodinį audinio ir riebalų sluoksnį.	Poodinio audinių ir riebalų sluoksnio šalinimo, kaišimo įranga ir jos suregulavimas pagal gamintojo instrukcijas, darbo vietos reikalavimus ir technologinius gamybos dokumentus. Įrenginių

		rodiklių nustatymas: kaišimo storis, greitis ir kt. Papildomi peiliai. Skirtingo tipo (kaišimo) įrenginiai, kurie paruošia odas arba kailius. Žaliavos tiekimas į įrenginius, tarpinių gaminių perkėlimas iš vieno įrenginio į kitą. Poodinio audinio ir riebalų sluoksnio likučių šalinimas papildomais įrankiais: kraštuose, pažeistose dalyse, atlikus kitas išdirbimo procedūras ir kt.
	1.4. 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. Tinkamo kiekio ir partijų parinkimas: įrenginio pakrova apskaičiuojant, matuojant svorį arba tūrį ir kt. Žaliavos tiekimas 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.
	1.5. 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 (centrifuginis džiovinimas, vakuuminis džiovinimas,

		nuvarvinimas, nusistovėjimas ir kt.), po atmirkytų odų ir kailių apdorojimo (centrifuginis džiovinimas, vakuuminis džiovinimas, nuvarvinimas, nusistovėjimas, džiovinimas džiovinimo kameroje ir kt.). Žaliavos tiekimas į įrenginius, tarpinių gaminių perkėlimas iš vieno įrenginio į kitą. Temperatūros, laiko ir kitų sąlygų priežiūra.
2. Odos pusgaminių ir kailių baigiamoji apdaila (LTKS IV)	2.1. 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 įkėlimas 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: centrifuginis džiovinimas, vakuuminis džiovinimas, nuvarvinimas, nusistovėjimas, džiovinimas džiovinimo kameroje ir kt. Darbui reikiamų komponentų apskaičiavimas, pH nustatymas, neutralių druskų priedai, 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.
	2.2. Atlikti odos pusgaminių ir kailių baigiamąją apdailą.	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. Odų apdailos technologiniai procesai: optinė paviršiaus apdaila, lakavimas, riebalinė apdaila, drėgmės nuspaudimas, išlyginimas, šlifavimas mechaninis minkštinimas, gruntavimas, presavimas ir rašto įspaudimas, blizginimas ir kt. Kailių apdailos technologiniai procesai: minkštinimas, voliojimas, kirpimas, šukavimas, lyginimas, taurinimas, defektų nustatymas ir taisymas, apipjaustymas ir kt. Pusgaminių įkėlimas į įrenginius, tarpinių gaminių perkėlimas iš vieno įrenginio į kitą.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 mokyti 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 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.

36. Kvalifikacijos pavadinimas: odos dirbinių gamybos meistras, LTKS V

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odos dirbinių gamybos veiklos priežiūra ir kokybės kontrolė. Tipinės darbo priemonės: odos supjovimo, siuvimo ir avalynės surinkimo baruose naudojama įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai ir komandomis uždaroje patalpose. Papildoma informacija: odos dirbinių gamybos meistras savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgijęs 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>
1. Odos dirbinių gamybos priežiūra (LTKS V)	1.1. 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 išteklių paskirstymas, gaminių kokybė, darbo eiga, sauga, įrenginių remonto organizavimas ir kt. Reikiamos informacijos suteikimas: tikslai, standartai, procedūros, darbo eiga ir procesai ir kt. Ryšių palaikymas tarp reikiamų gamybos grandies dalių. Darbo grupių formavimas: poreikių formuoti darbo grupes įvertinimas, savo ir kitų darbo grupės narių atsakomybės ir kompetencijų įvertinimas, užduočių priskyrimas ir

		atlikimo kontrolė, komunikacija ir grįžtamasis ryšys. Odos supjovimo proceso etapai: odos supjovimas, skėlimas, ploninimas ir kt. Odos supjovimo proceso charakteristika: darbo sudėtingumas, išteklių poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos, priemonės ir kt. Defektai: storio netolygumas, nusklembimo pločio netolygumas, įpjovimai, nutrynimai ir kt.
	1.2. 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 išteklių paskirstymas, gaminių kokybė, darbo eiga, sauga, įrenginių remonto organizavimas ir kt. Reikiamos informacijos suteikimas: tikslai, standartai, procedūros, darbo eiga ir procesai ir kt. Ryšių palaikymas tarp reikiamų gamybos grandies dalių. Darbo grupių formavimas: poreikių formuoti darbo grupes įvertinimas, savo ir kitų darbo grupės narių atsakomybės ir kompetencijų įvertinimas, užduočių priskyrimas ir atlikimo kontrolė, komunikacija ir grįžtamasis ryšys. Odos siuvimo proceso etapai: siuvimas, detalių kraštų apdorojimas, klįjavimas, apdaila ir kt. Odos siuvimo proceso charakteristika: darbo sudėtingumas, išteklių poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos, priemonės ir kt. Defektai: praleisti dygsniai, per didelio laisvumo dygsnių įtempimas, pažeista siūlė, kreiva siūlė, sutraukta siūlė ir kt.
	1.3. Koordinuoti avalynės, galanterijos ir kitų odos dirbinių surinkimo ir	Žemesnės kvalifikacijos darbuotojų veiklos patikra ir priežiūra: darbo vietų paruošimas, užduočių

	montavimo darbus.	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 išteklių 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 atsakomybės ir kompetencijų įvertinimas, užduočių priskyrimas ir atlikimo kontrolė, komunikacija ir grįžtamasis ryšys. Odos surinkimo proceso etapai: avalynės formavimas ant kurpalių, padų formavimas, detalių tvirtinimas, batviršių užtraukimas, apdaila ir kt. Avalynės, galanterijos ir kitų odos dirbinių surinkimo proceso charakteristika: darbo sudėtingumas, išteklių poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos, priemonės ir kt. Defektai: batviršio formavimo, avalynės užtraukimo, apačios detalių tvirtinimo defektai.
2. Odos dirbinių gamybos kokybės kontrolė (LTKS V)	2.1. Vertinti gaminių kokybę.	Medžiagų, detalių ir gaminių su defektu atpažinimas ir atskyrimas. Gamybos proceso metu atsiradę gaminių defektai: įtrūkimai, įskilimai, įpjovimai ir kt. Defektų atsiradimo priežasčių analizavimas: įgūdžių trūkumas, medžiagos charakteristika, netinkamas detalės pozicionavimas, technologiniai parametrai ir kt.
	2.2. Kontroliuoti odos dirbinių gamybą.	Odos dirbinių pavyzdžių atranka: tikimybinė, 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 defektų ir sisteminių neatitikimų, nustatymas. Defektų šalinimo darbų ir prevencinių priemonių organizavimas.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam vidurinį išsilavinimą ir baigusiam kvalifikaciją teikiančią švietimo 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 švietimo programą taikomi šie reikalavimai: LTKS IV lygio avalynės gamintojo kvalifikacija arba odos dirbinių gamintojo kvalifikacija arba ne trumpesnė kaip 3 metų profesinė patirtis, atitinkanti kvalifikaciją.	
<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 teisės aktų nustatyta tvarka.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	

37. Kvalifikacijos pavadinimas: išdirbtų odų ir kailių gamybos technologas, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odų ir kailių išdirbimo technologinio proceso planavimas ir jo kokybės vertinimas. Tipinės darbo priemonės: skutimo, mirkymo, apdorojimo, apdailos įranga, cheminės medžiagos ir kt. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai ir komandomis uždaroje patalpoje. Papildoma informacija: išdirbtų odų ir kailių gamybos technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgijęs 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>
1. Odų ir kailių išdirbimo technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	1.1. Sudaryti odų ir kailių išdirbimo technologinių operacijų seką.	Cheminiai, fizikiniai ir mechaniniai reikalavimai, atsižvelgiant į odos ar kailio kokybę ir pusgaminių savybes, skirtingų produktų gamybą (aprangos, 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, išteklių poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos ir priemonės, išdirbimo technologijos, procesų eiga, 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 veliūrai, grynaveislių avių karakulis, triušų, audinių ir kitų kailinių žvėrelių kailiai. Technologinės operacijų sekos ir optimalaus varianto (mažiausių kaštų, ekologiškai švariausios technologijos ir kt.) nustatymas. Skirtingų išdirbimo procese naudojamų įrenginių tarpusavio suderinamumas: operacijų eiliškumas, nuoseklumas ir sudėtingumas, galimybė sudaryti konvejerinį procesą ir kt.
	1.2. Optimizuoti odų ir kailių išdirbimo procesą.	Išdirbimo procesų charakteristika: darbo sudėtingumas, išteklių poreikiai, naudojami įrenginiai,

		medžiagos ir priemonės, išdirbimo technologijos, procesų eiga, gaminiai ir kt. Išteklių judėjimo išdirbimo procese kontrolė. Skirtingų odų išdirbimo darbų derinimas. Skirtingų kailių išdirbimo darbų derinimas. Išdirbimo procesai individualioje ir masinėje gamyboje. Gamybos rezultatų lyginimas su užsibrėžtais gamybos tikslais: trukmė, kokybė, kiekis, specialūs užsakymai, procedūrų atlikimas ir kt. Gamybos išteklių įvertinimas, galimybių optimizuoti procesus identifikavimas ir išbandymas.
2. Išdirbtų odų ir kailių gamybos valdymas (LTKS VI)	2.1. Sudaryti išdirbtų odų ir kailių gamybos planą.	Gamybos plano taikymas: veikianti įranga, personalo darbo laiko ir kitos sąnaudos, taikoma 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, atsižvelgiant į turimus išteklius: laisvą įrangą, darbuotojų užimtumą, žaliavos pasiūlą ir kt. Su technologiniais gamybos procesais ir darbo eiga susijusių problemų sprendimas. Darbas su specializuotomis kompiuterinėmis programomis.
	2.2. Rengti išdirbtų odų ir kailių gamybos galimybių studijas.	Galimybių studijos: dizaino galimybių patikra, preliminarūs technologiniai dokumentai, bandomieji gaminiai, įrangos galimybės, išteklių prieinamumas, kokybės reikalavimai, kaštai. Darbas su specializuotomis kompiuterinėmis programomis.
3. Odų, kailių išdirbimo darbų organizavimas (LTKS VI)	3.1. Paruošti odų, kailių išdirbimo procesų chemines medžiagas pagal technologijos reikalavimus.	Cheminiai, fizikiniai ir mechaniniai reikalavimai, atsižvelgiant į odos ar kailio kokybę ir pusgamio savybes, skirtingų produktų gamybą (aprangos, galanterijos, techninės paskirties gaminių ir kt.).

		Cheminės, fizikinės ir mechaninės išdirbtų odų ar kailių charakteristikos: minkštumas, elastingumas, drėgmės kiekis, chromo oksido kiekis, dichlormetane ekstrahuojamų medžiagų kiekis, stipris tempiant, ištįsa ir kt. Apskaičiavimas, cheminių medžiagų matavimas, svėrimas ir kt. Cheminių medžiagų ruošimo įranga. Cheminės medžiagos odų išdirbimo (atmirkymo, plikinimo, dermos purenimo, chrominimo, baigiamosios apdailos ir kt.) procesams. Cheminės medžiagos kailių išdirbimo (atmirkymo, pikeliavimo, chrominimo, dažymo, baigiamosios apdailos ir kt.) procesams. 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. Ribojamųjų cheminių medžiagų sąrašas ir rizikos.
	3.2. Koordinuoti odų ir kailių išdirbimo darbus.	Išdirbimo procesų įrenginių 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 odų arba kailių išdirbimu, sprendimas: įrangos eksploatavimas, darbo išteklių paskirstymas, gaminių kokybė, darbo eiga, sauga, įrenginių remonto organizavimas ir kt. Reikiamos informacijos suteikimas: tikslai, standartai, procedūros, darbo eiga ir procesai ir kt. Ryšių palaikymas tarp reikiamų gamybos grandies dalių. Skatinamųjų ir

		drausminamųjų priemonių taikymas įmonės nustatyta tvarka. Darbo grupių formavimas: poreikių formuoti darbo grupes įvertinimas, savo ir kitų darbo grupės narių atsakomybės ir kompetencijų įvertinimas, užduočių priskyrimas ir atlikimo kontrolė, komunikacija ir grįžtamasis ryšys.
4. Odų, kailių išdirbimo kokybės kontrolė (LTKS VI)	4.1. Įvertinti odų, kailių žaliavą.	Odų žaliavos tinkamumo išdirbti į tam tikros paskirties odas nustatymas. Kailinės žaliavos tinkamumo išdirbti į tam tikros paskirties kailius nustatymas. 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, plauko spalva ir kt. Odų defektai: inkštiruotumas, niežai, raukšlės, randai, žymės, įpjovimai ir kt., defektai, atsiradę konservuojant, sandėliuojant, transportuojant odas. Kailių defektai: silpna plaukų pigmentacija, plaukų dangos susivėlimas, dygiai plaukų dangoje, apsvilimo žymės, defektai, atsiradę konservuojant, sandėliuojant, transportuojant kailius.
	4.2. 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, kurių metu odos gali būti sugadintos arba gali atsirasti naujų defektų: valkties sutraukimai, valkties atšokimai ir kt. Technologiniai kailių išdirbimo procesai, kurių metu 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 netinkama priežiūra, netinkamas odų konservavimas, netinkamas technologinio proceso darbų atlikimas ir kt.). Kailių defektų atsiradimo priežastys: įgūdžių trūkumas, gyvūno rūšis ir veislė, kailio plotas, odos audinio storis, plauko struktūra, gyvūno ligos, netinkama priežiūra, netinkamas konservavimas ir kt.
	4.3. Kontroliuoti odų ir kailių išdirbimą.	Išdirbtų odų arba išdirbtų kailių pavyzdžių atranka: tikimybinė, sisteminė ir kt. Išdirbtų odų arba išdirbtų kailių pavyzdžių kokybė ir paskirties atitiktis: cheminiai kokybės rodikliai, plotas, minkštumas, elastingumas, tamprumas, dažinys, stipris tempiant, ištįsa ir kt. Proceso etapo, kuriame atsirado defektų ir sisteminių neatitikimų, nustatymas. Defektų ir jų priežasčių registravimas. Defektų šalinimo ir prevencinių priemonių organizavimas.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties išsilavinimą, profesinio bakalauro arba bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.	
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliojo ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir	

	pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

38. Kvalifikacijos pavadinimas: odos dirbinių dizaineris–konstruktorius, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odos dirbinių kūrimas, konstravimas ir pavyzdžių gamyba. Tipinės darbo priemonės: konstravimo reikmenys, supjovimo, siuvimo ir avalynės surinkimo įranga, kompiuterinės eskizų kūrimo, projektavimo programos ir kt. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai ir komandomis uždaroje patalpoje. Papildoma informacija: odos dirbinių dizaineris–konstruktorius savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję asmenys galės dirbti odos dirbinių dizaineriais–konstruktoriais avalynės, galanterijos ir kitų odos dirbinių gamybos veiklą vykdančiuose ūkio subjektuose.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Odos dirbinių kūrimas ir konstravimas (LTKS VI)	1.1. 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.
	1.2. Sukurti odos dirbinio dizaino koncepciją pagal kliento reikalavimus.	Odos dirbinio tipai, paskirtis, dizaino reikalavimai. Kliento poreikių ir prioritetų derinimas: biudžetas, laikas, kaštai, kokybė, medžiagos, spalvos, sudedamosios odos dirbinio dalys ir kt. Pirminio dizaino suderinimas su klientu: eskizas, paveikslėlis, nuotrauka, elektroninėmis priemonėmis sukurtas 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.
	1.3. 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.
	1.4. 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 dirbinių odos dirbinio lekalų sudarymas. Modelio konstrukcinių brėžinių, bazinio dydžio detalių lekalų, specifikacijos ir technologinių lekalų dokumentų parengimas.
2. Odos dirbinių pavyzdžių gamyba (LTKS VI)	2.1. Nustatyti odos dirbinio dizaino ir konstrukcijos tinkamumą	Odos dirbinio tipas: avalynė, smulkūs aprangos reikmenys, papuošalai, dekoracijos, suvenyrai

	gamybai.	ir kt. Odos dirbinio charakteristika: dydis, forma, svoris, medžiagos, panaudojimo sritis ir kt. Odos dirbinio dizaino suderinamumas su galimais gamybos procesais. Avalynės savybės pagal kojų ir pėdų struktūrą ir funkcijas. 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.
	2.2. 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 įdėjimas rankomis arba įrenginiu. Avalynės surinkimas: reikiamų sudedamųjų dalių (kurpalių, batviršių, padų, vidpadžių, užkulnių, noselių, furnitūros ir kt.) parinkimas, 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.
	2.3. 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>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį dizaino studijų krypties išsilavinimą, profesinio bakalauro arba bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis dizaino studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.	
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų	

	kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliu ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

39. Kvalifikacijos pavadinimas: odos dirbinių gamybos technologas, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: odos dirbinių gamybos technologinio proceso planavimas ir jo kokybės vertinimas. Tipinės darbo priemonės: odos supjovimo, siuvimo ir avalynės surinkimo įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai ir komandomis uždaruose patalpose. Papildoma informacija: odos dirbinių gamybos technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgijęs asmenys galės dirbti odos dirbinių gamybos technologais avalynės, galanterijos ir kitų odos dirbinių gamybos veiklą vykdančiuose ūkio subjektuose.	
<i>Pagrindiniai kvalifikacijos vienetai (nurodant jų lygį pagal LTKS)</i>	<i>Kompetencijos</i>	<i>Kompetencijų ribos</i>
1. Odos dirbinių gamybos procesų planavimas (LTKS VI)	1.1. 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, išteklių poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos ir priemonės ir kt. Technologinių operacijų seka įvairių tipų odos dirbiniams: kasdienei, darbinei, apsauginei, sportinei avalynei (pusbačiams, bateliams, auliukiniams, auliniams batams ir kt.), odinei galanterijai (rankinėms, pirštinėms, diržams ir kt.), papuošalams, dekoracijoms, suvenyrams, balnams, pakinktams

		ir kt. Technologinės operacijų sekos išteklių įvertinimas ir optimalaus varianto nustatymas. Skirtingų gamybos procese naudojamų įrenginių tarpusavio suderinamumas: operacijų eiliškumas, nuoseklumas ir sudėtingumas, galimybė sudaryti konvejerinį procesą ir kt.
	1.2. Optimizuoti odos dirbinių gamybos technologinį procesą.	Odos dirbinių gamybos proceso charakteristika: darbo sudėtingumas, našumas, išteklių poreikiai, naudojami įrenginiai, medžiagos ir priemonės. Išteklių judėjimo gamybos procese kontrolė. Skirtingų odos dirbinių gamybos derinimas. Gamybos procesai individualioje ir masinėje gamyboje. Gamybos rezultatų lyginimas su užsibrėžtais gamybos tikslais: laikas, kokybė, kiekis, specialūs užsakymai, procedūrų atlikimas ir kt. Galimybių optimizuoti procesus identifikavimas ir išbandymas.
2. Odos dirbinių gamybos valdymas (LTKS VI)	2.1. Sudaryti odos dirbinių gamybos planą.	Gamybos plano taikymas: veikianti įranga, personalo darbo laiko ir kitos sąnaudos, taikoma 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, atsižvelgiant į turimus išteklius: laisvą įrangą, darbuotojų užimtumą, žaliavos pasiūlą ir kt. Su technologiniais gamybos procesais ir darbo eiga susijusių problemų sprendimas. Darbas su specializuotomis kompiuterinėmis programomis.
	2.2. Rengti odos dirbinių gamybos galimybių studijas.	Galimybių studijos: dizaino galimybių patikra, preliminarūs technologiniai dokumentai, bandomieji gaminiai, įrangos galimybės, išteklių prieinamumas, kokybės reikalavimai, kaštai.

		Darbas su specializuotomis kompiuterinėmis programomis.
	2.3. Rengti technologinius gamybos dokumentus odos dirbinių gamybos procesams.	Odos dirbinių 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, sudaromi atsižvelgiant į nustatytus gamybos terminus. Normatyvinės technologinės dokumentacijos rengimas įvairių tipų odos dirbiniams: gamybos technologijos, technologinės kortelės, darbiniai kokybės normatyvai ir kt.
3. Odos dirbinių gamybos kokybės kontrolė (LTKS VI)	3.1. Kontroliuoti odos dirbinių gamybos procesą.	Odos dirbinių pavyzdžių atranka: tikimybinė, sisteminė ir kt. Odos dirbinių pavyzdžių kokybė ir paskirties atitiktis: kokybės rodikliai, plotas, minkštumas, elastingumas, tamprumas ir kt. Proceso etapo, kuriame atsirado defektų ir sisteminių neatitikimų, nustatymas. Defektų ir jų priežasčių registravimas. Defektų šalinimo ir prevencinių priemonių organizavimas.
	3.2. Vertinti odos dirbinių kokybę.	Reikalavimai odos dirbiniams, kokybės kriterijai. Odos dirbinių su defektais atpažinimas ir atskyrimas, registravimas.
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties išsilavinimą ir profesinio bakalauro arba bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.	
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant	

	pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliuoju ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.

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

40. Kvalifikacijos pavadinimas: tekstilės gaminių priežiūros darbuotojas, LTKS IV

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: tekstilės, odos ir kailių gaminių cheminis valymas, skalbimas ir susiję priežiūros darbai. Tipinės darbo priemonės: būgninė ir skalbimo įranga su automatiniu arba mikroprocesiniu valdymu, tarpinio ir galutinio gręžimo mašinos, džiovinimo būgnai, džiovinimo spintos, lyginimo ir džiovinimo mašinos, cheminio valymo įranga, dėmių išėmimo stalai ir kabinos, lyginimo stalai (su garo generatoriais, garų nutraukimu, kaitinimu, garo ir oro pistoletais ir kita įranga), garo manekenai, rotorinės kabinos, lyginimo presai, lyginimo volai, pakavimo įranga, kilimų priežiūros įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai uždaroje patalpose. Papildoma informacija: tekstilės gaminių priežiūros darbuotojas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Tekstilės gaminių skalbimas ir šlapiasis valymas (LTKS IV)	1.1. Paruošti darbo vietą, įrangą ir tekstilės gaminius skalbimo ir šlapiojo valymo procesams.	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 kt. Gaminių rūšiavimas (pagal pluoštinę sudėtį, asortimentą, spalvas ir užterštumą) ir patikros darbai: dėmių, įplyšimų, spalvos pakitimų, sagų bei įvairių trūkstančių gaminio detalių, formos pakitimų ir pan. nustatymas. Įrangos gedimų nustatymas, nesudėtingų gedimų šalinimas.
	1.2. 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, dėmių šalinimas. Skalbimo ir šlapiojo valymo priemonės, jų naudojimas ir įrangos režimų nustatymas. Džiovinimo įranga: džiovinimo būgnai, džiovinimo spintos, lyginimo ir 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. Skirtingų kategorijų skalbinių (vaikų drabužių, rankdarbių, ligoninių skalbinių ir kt.) skalbimo arba šlapiojo valymo, džiovinimo specialieji reikalavimai.
2. Cheminis tekstilės gaminių valymas (LTKS IV)	2.1. 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 kt. 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, įplyšimai, spalvos pakitimai, sagų bei įvairių trūkstamų gaminių detalių, formos pakitimų ir pan. nustatymas. Cheminio valymo įrangos gedimų nustatymas, nesudėtingų gedimų šalinimas.
	2.2. 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 kitą 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.
3. Baigiamieji tekstilės gaminių švarinimo darbai (LTKS IV)	3.1. Lyginti tekstilės gaminius.	Lyginimo ir išgarinimo įranga: lyginimo stalai (su garo generatoriais, garų nutraukimo, kaitinimo funkcijomis, garo ir oro pistoletais ir kita įranga), garo manekenai, rotorinės kabinos, lyginimo presai, lyginimo volai. Įvairaus asortimento gaminių iš skirtingų pluoštų lyginimas. Pluoštų savybės ir tinkamumas drėgminiam šiluminiam apdorojimui. Gaminių po skalbimo ir šlapiojo valymo arba cheminio valymo kokybės vertinimas. Lyginimo priemonių naudojimas ir įrangos parametrų nustatymas. Gaminių lankstymas pagal nustatytus standartus.
	3.2. 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: padengimas

		antistatinio poveikio medžiaga, tekstilės gaminių audinio paviršiaus defektų šalinimas ir kt.
	3.3. Atlikti baigiamuosius odos dirbinių priežiūros darbus.	Baigiamosios odos dirbinių priežiūros operacijos: įriebinimas, dažymas, impregnavimas, šlifavimas ir kt. Baigiamųjų odos dirbinių priežiūros darbų įrankiai: pulverizatorius, dažymo kamera ar sienelė, šlifavimo įranga ir kt.
	3.4. Paruošti tekstilės gaminius atiduoti.	Baigiamieji švarinimo darbai: sagų įsiuvimas, kailio ir tekstilės gaminių iššukavimas, gaminio detalių prisiuvimas ir kt. Gaminio patikra, rūšiavimas.
<i>Reikalavimai asmeniui 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 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.	

41. Kvalifikacijos pavadinimas: tekstilės gaminių priežiūros technologas, LTKS VI

<i>Kvalifikacijos apibūdinimas</i>	Veiklos objektas: tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros technologinio proceso planavimas ir jo kokybės kontrolė. Tipinės darbo priemonės: kompiuteris, skalbimo, šlapiojo valymo, cheminio valymo, džiovinimo, drėgminio šiluminio apdorojimo, pakavimo įranga. Tipinės darbo sąlygos: dirbama individualiai ir komandomis
------------------------------------	---

	uždarose patalpose. Papildoma informacija: tekstilės gaminių priežiūros technologas savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, ergonomikos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais. Kvalifikaciją įgiję 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>
1. Tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros technologinio proceso planavimas (LTKS VI)	1.1. Sudaryti gaminio priežiūros techninę ir technologinę kortelę.	Technologinių priežiūros ir susijusių procesų schemos sudarymas, skalbimo, šlapiojo valymo, cheminio valymo, džiovinimo, drėgminio šiluminio apdorojimo, pakavimo įranga, jos parinkimas. Švarinimo procesų metu naudojamos cheminės medžiagos. Duomenų saugos lapai, gaminių technologinių procesų schemos, kokybės vertinimą reglamentuojantys norminiai aktai. Priežiūros procesų parametrų parinkimas. Bandomųjų tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros darbų atlikimas, siekiant įvertinti technologinių procesų tinkamumą. Priežiūros procesų dokumentavimas.
	1.2. Koordinuoti tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros darbus ir susijusius procesus.	Darbų paskirstymas pagal technologinę schemą, tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros technologinio proceso struktūrą, darbo našumo optimizavimo principus. Darbuotojų užimtumo organizavimas, kompleksinių sprendimų priėmimas, identifikavus gaminių priežiūros procesinių reikalavimų neatitikimus.
2. Tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros darbų kokybės kontrolė (LTKS VI)	2.1. Analizuoti ir vertinti tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros darbų kokybę.	Teikiamų paslaugų asortimento, naudojamų cheminių medžiagų ir technologinės įrangos vertinimas bei probleminių ir tobulintinių sričių nustatymas. Technologinių švarinimo naujovių analizė ir vertinimas, jų pritaikymas priežiūros procesuose.
	2.2. Kontroliuoti tekstilės, odos ir kailio gaminių priežiūros procesus.	Gaminių priežiūros procesų technologinių reikalavimų neatitikimų nustatymas.

		Kompleksinių sprendimų priėmimas (techninės ir technologinės kortelės koregavimas, įrangos parametrų koregavimas, valymo priemonių keitimas ir kt.).
<i>Reikalavimai asmeniui kvalifikacijai ar savarankiškai jos daliai įgyti (reikalavimai turimam išsilavinimui, kvalifikacijai, profesinei patirčiai) (jeigu taikomi)</i>	Kvalifikacijai įgyti asmuo turi turėti aukštąjį polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties išsilavinimą ir profesinio bakalauro arba bakalauro kvalifikacinį laipsnį. Kvalifikaciją sudarančios kompetencijos įgyjamos mokantis polimerų ir tekstilės technologijos studijų krypties pirmosios pakopos studijose, neformaliojo mokymosi ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties.	
<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 (minimalų) kompetencijos įgijimo lygmenį. Asmens kompetencijų, įgytų studijuojant pirmosios pakopos studijose, vertinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Formaliojo švietimo būdu įgytų kompetencijų asmenims, norintiems tęsti studijas aukštojoje mokykloje, pripažinimą kaip studijų programos dalį atlieka aukštosios mokyklos švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta tvarka. Neformaliojo ar savišvietos būdu ir (arba) iš profesinės veiklos patirties įgytų kompetencijų vertinimą ir pripažinimą atlieka aukštosios mokyklos savo nustatyta tvarka. Dėl asmens, įgijusio šią kvalifikaciją sudarančias kompetencijas, tinkamumo atitinkamos kvalifikacijos reikalaujančiai darbo vietai, sprendžia darbdavys.	
<i>Kvalifikacijos atitiktis Europos Sąjungos ir tarptautiniams standartams (jeigu taikoma)</i>	Netaikoma.	