



UGDymo
PLĖTOTĖS
CENTRAS



ŠVIETIMO IR MOKSLO MINISTERIJA

**PROJEKTAS „PROFESIJOS MOKYTOJŲ IR DĖSTYTOJŲ TECHNOLOGINIŲ
KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO SISTEMOS SUKŪRIMAS IR ĮDIEGIMAS“ (NR. VP1 –
2.2 – ŠMM-02-V-02-001)**

**DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ
KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMOS
MOKYMO MEDŽIAGA**

Mokymo medžiagos rengėjai:

Mantvydas Kodis, UAB „Kodis“ direktorius

Česlovas Staišiūnas, UAB „Vingra“ Prekybos namai, direktorius

Janina Guobienė, UAB „Vingra“ Prekybos namai, direktorius gamybai

Kristina Uginčienė, Vilniaus paslaugų verslo darbuotojų profesinio rengimo centras, profesijos mokytoja, dailiųjų odos dirbinių gamintojų mokytoja metodininkė

TURINYS

MODULIS B 12.1 DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS ORGANIZAVIMAS.....	6
1 MOKYMO ELEMENTAS. DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS ORGANIZAVIMAS UAB „KODIS“ ĮMONĖJE	6
1.1 Įmonės vidaus darbo tvarkos taisyklės (pdf priedas).....	6
1.2 Internetinis įmonės gaminių katalogas www.oda.lt	6
1.3 Dailiųjų odos dirbinių gamybos techninės sąlygos TS 2031447-04-96 (Priedas).....	7
2 MOKYMO ELEMENTAS. DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS ORGANIZAVIMAS UAB „VINGRA“ PREKYBOS NAMAI, ĮMONĖJE	7
2.1 Įmonės internetinė svetainė: www.vingra.com , informacinė reklaminė medžiaga.....	7
3 MOKYMO ELEMENTAS. MOKYTOJO ATASKAITA.....	8
3.1 Reikalavimai ataskaitai ir ataskaitos vertinimo kriterijai	8
MODULIS B 12.2 DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS TECHNOLOGIJŲ NAUJOVĖS IR PLĖTROS TENDENCIJOS.....	10
1 MOKYMO ELEMENTAS. DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS TECHNOLOGINIŲ NAUJOVIŲ APŽVALGA.....	10
1.1 Paskaitos „Dailiųjų odos dirbinių gamybos naujovės“ konspektas.....	10
1.2 Tarptautinių mugių katalogų ir naujausių medžiagų, gaminių ir įrangos nuotraukos	11
1.3 Internetiniai naujausios įrangos ir medžiagų katalogai: www.atom-uk.com/ , www.galii-italy.com/machine/machine.htm , www.omav.it/ , www.synt3.com , www.leder-classic.de/ , www.nuovamabel.it	31
2 MOKYMO ELEMENTAS. DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS PLĖTROS TENDENCIJOS.....	34
2.1 Paskaitos „Dailiųjų odos dirbinių rinka: situacija, tradicijos ir šiuolaikinės gamybos tendencijos“ konspektas	34
2.2 Internetiniai gamintojų katalogai, internetinė vaizdo medžiaga: www.sirena.lt , www.auksarankes.lt , www.odiniai-suvenyrai.co.uk/ , www.mz-artleather.pl , www.stefania.net.pl/ , www.eurostyle.eu	39
3 MOKYMO ELEMENTAS. MOKYTOJO PROJEKTAS „ĮGYTŲ ŽINIŲ PRITAIKYMAS PROFESINIO RENGIMO PROCESĖ“	44

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

3.1 Reikalavimai projektui ir projekto vertinimo kriterijai	44
S 12.1 DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ DETALIŲ IŠPJOVIMAS IR JŲ KRAŠTŲ APDOROJIMAS	47
1 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ KIRTIMO FORMŲ GAMYBOS TECHNOLOGIJA.	47
1.1 Kirtimo formų gamybos įrangos techninė dokumentacija, internetiniai vaizdo įrašai: www.youtube.com/watch?v=2nxxRJ5kNSQ	47
2 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ IŠPJOVIMO HIDRAULINIŲ PRESU „SAND“ TECHNOLOGINIO PROCESO ORGANIZAVIMAS	47
2.1 Detalių išpjovimo preso „SANDT“ techninė dokumentacija, veikimo principas	47
2.2 Darbų saugos ir sveikatos instrukcija, gaminio detalių išpjovimo lapas, gaminio detalių komplekto išpjovimo formos.....	50
2.3 Natūralios odos internetiniai katalogai www.laruota.it/en/home.htm , www.dalasfg92.it/	54
2.4 Dirbtinių odų ir odos pakaitalų internetiniai katalogai www.fiscagomma.it. , www.nblvitolo.com , www.piquadro.com/us/	56
2.5 Eko odos internetiniai katalogai: www.ipelsrt.it/index.asp , www.salamanderbl.com/en/Welcome .	59
3 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ IŠKIRTIMO HIDRAULINIŲ PRESU PVG-8-2-0 TECHNOLOGIJA	62
3.1 Darbų saugos instrukcija	62
3.2 Hidraulinio preso PVG 8-2-0 techninė dokumentacija	69
3.3 Internetinė vaizdo medžiaga apie hidraulinių iškirtimo presų tipus, darbo technologinį procesą: www.youtube.com/watch?v=q23y5btBKA8&feature=related , www.youtube.com/watch?v=SwTFuNj9j9k&feature=related	69
4 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ KRAŠTŲ PLONINIMO (ŠARFAVIMO) TECHNOLOGIJA	69
4.1 Darbų saugos instrukcijos.....	69
4.2 Medžiagos ir jų specifikacijos	76
4.3 Detalių kraštų ploninimo (šarfavimo) mašinos FENG YING FY -801 techninė dokumentacija, mašinos veikimo principas, detalių kraštų technologinių procesų internetiniai vaizdo įrašai.....	76
5 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ KRAŠTŲ DAŽYMO TECHNOLOGIJA	76
5.1 Darbų saugos instrukcija	76
5.2 Pneumatinės dažymo kameros ir dažymo mašinos „OMAC 980“ techninė dokumentacija.....	77

**DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ
TOBULINIMO PROGRAMA**

5.3 Vaizdo įrašai, naudojamų dažų specifikacijos, technologinio proceso aprašymas	78
6 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ KRAŠTŲ UŽLENKIMO TECHNOLOGIJA	79
6.1 Darbų saugos instrukcija	79
6.2 Detalių kraštų tepimo klijais mašinos „OMAC“ 992-VAR techninė dokumentacija, kraštų užlenkimui naudojamų klijų techninė specifikacija, technologinio proceso vaizdo įrašai.....	83
6.3 Elektrinės pneumatinės kraštų užlenkimo mašinos „OMAC“ 600-600 RC techninė dokumentacija, technologinio proceso vaizdo įrašai	88
7 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS	89
7.1 Užduoties variantų aprašymai ir vertinimo kriterijai.....	89
S 12.2 IŠPJAUTŲ ODOS IR JOS PAKAITALŲ DETALIŲ APDOROJIMO RAŠTO IŠPAUDIMO PRESU IR DETALIŲ SKĖLIMO MAŠINA.....	91
1 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ RAŠTO IŠPAUDIMO TECHNOLOGIJA	91
1.1 Detalių rašto pavyzdžiai	91
1.2 Techninė klišių gamybos literatūra (PDF priedas), Internetiniai vaizdo įrašai www.youtube.com/watch?v=3wU6W_Aa9I	92
1.3 Pažintinė ekskursija į klišių gamybos įmonę UAB „Metalografija“	92
1.4 Darbų saugos instrukcija, šiuolaikinių rašto įspaudimo presų internetiniai vaizdo įrašai: www.youtube.com/watch?v=LW6v8IxtEwA , www.youtube.com/watch?v=0_I8Qo__eM8	93
1.5 Rašto įspaudimo preso BPZ-300R darbo aprašas.....	100
1.6 Klišių įvairovė	102
2 MOKYMO ELEMENTAS. DETALŲ APDOROJIMO SKĖLIMO MAŠINA TECHNOLOGIJA	106
2.1 Detalių apdorojimo įrenginių „Fortūna“ ir „Svit TSTZPS GOTTWALDOV techninė dokumentacija	109
2.2 Veikimo ir reguliavimo principo aprašymas	110
2.3 Internetiniai įrengimų katalogai www.fortuna-gmbh.de/?lang=en , www.camoga.it/index.php?lang=en	110
2.4 Darbų saugos ir sveikatos instrukcija Nr. 8.....	111
2.5 Detalių apdorojimui naudojamų medžiagų specifikacijos, technologinio proceso schema, vaizdo įrašai	111
2.6 Paskaitos konspektas	113

**DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ
TOBULINIMO PROGRAMA**

2.7 Skėlimo mašinos „Fortūna“ techniniai duomenys, veikimo ir reguliavimo principas (aprašymas)	113
2.8 Storio reguliavimo instrukcija	113
3 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS	114
3.1 Užduoties variantų aprašymai ir vertinimo kriterijai.....	114
S 12.3 DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMAS SU ŠIUOLAIKINEMIS IR PAGALBINĖMIS MEDŽIAGOMIS (KLIJAI, DAŽAI IR KT.)	115
1 MOKYMO ELEMENTAS. GAMINIO DETALIŲ MONTAVIMO NAUDOJANT ŠIUOLAIKINES IR PAGALBINES MEDŽIAGAS TECHNOLOGIJA ĮMONĖJE „VINGRA“	115
1.1 Darbų saugos instrukcijos.....	115
1.2 Šiuolaikinių odų ir jos pakaitalų internetiniai katalogai www.synt3.com , www.nuovamabel.it , www.fiscagomma.it , www.dallasfg92.it	118
1.3 Šiuolaikinių klijų sudėtis ir jų savybės, dažai, jų savybės, siūlų, metalinės furnitūros, užtrauktukų internetiniai katalogai www.ariadna.com.pl , www.invesa.com , www.zipperstop.com	122
1.4 Gaminio montavimo technologinė kortelė	127
2 MOKYMO ELEMENTAS. GAMINIO DETALIŲ MONTAVIMO NAUDOJANT ŠIUOLAIKINES IR PAGALBINES MEDŽIAGAS TECHNOLOGIJA UAB „KODIS“ ĮMONĖJE	131
2.1 Darbų saugos instrukcijos.....	131
2.2 Šiuolaikinių ir pagalbinių medžiagų internetiniai katalogai: www.bncovermaterials.com/cover-materials , www.synt3.com/en/prodotti/cerca-per-prodotto/ , www.prodottialfa.eu/ , www.kurz.de/en/ , w3.kendafarben.it	139
2.3 Gaminio detalių montavimo technologijos dalomoji medžiaga ir aprašas.....	145
3 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS.....	159
3.1 Užduoties variantų aprašymai ir vertinimo kriterijai.....	159
NAUDOTA LITERATŪRA	161

MODULIS B 12.1 DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS ORGANIZAVIMAS

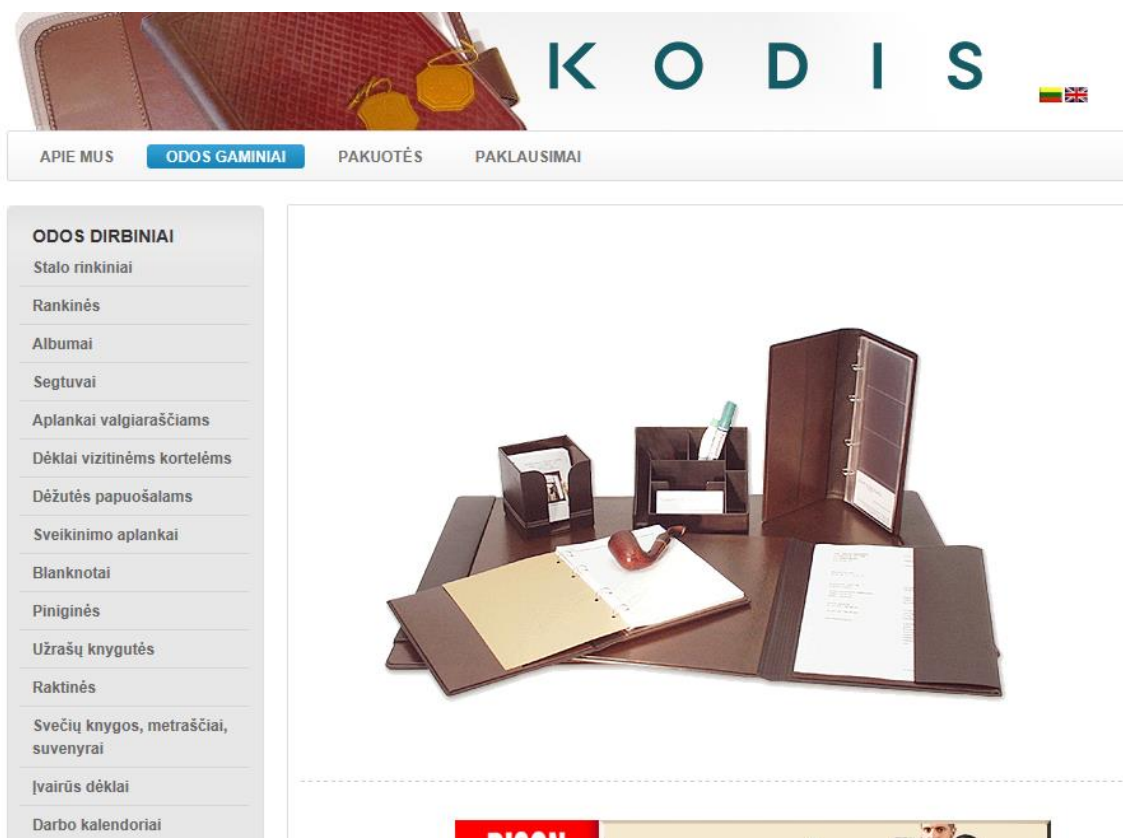
**1 MOKYMO ELEMENTAS. DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS ORGANIZAVIMAS
UAB „KODIS“ ĮMONĖJE**

1.1 ĮMONĖS VIDAUS DARBO TVARKOS TAISYKLĖS (PDF PRIEDAS)

Įmonės vidaus darbo tvarkos taisyklės pridedamos [pdf faile](#).

1.2 INTERNETINIS ĮMONĖS GAMINIŲ KATALOGAS [WWW.ODA.LT](http://www.oda.lt)

Internetinį įmonės gaminių katalogą galima peržiūrėti svetainėje www.oda.lt.



1. pav. www.oda.lt

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

1.3 DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS TECHNINĖS SĄLYGOS TS 2031447-04-96 (PRIEDAS)

DVD plokštelėje pateiktos [dailiųjų odos dirbinių gamybos techninės sąlygos TS 2031447-04-96](#).

2 MOKYMO ELEMENTAS. DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS ORGANIZAVIMAS UAB „VINGRA“ PREKYBOS NAMAI, ĮMONĖJE

2.1 ĮMONĖS INTERNETINĖ SVETAINĖ: WWW.VINGRA.COM, INFORMACINĖ REKLAMINĖ MEDŽIAGA

Įmonės internetinė svetainė yra www.vingra.com.

Pagrindinis UAB „VINGRA“ PREKYBOS NAMAI informacinės reklaminės medžiagos pateikimas yra jų internetinėje svetainėje.



UAB Prekybos namai VINGRA

Želvos g.8 LT 08100

Vilnius.Lietuva

Tel/faksas 8 5 275 81 98

2. pav. UAB „VINGRA“ PREKYBOS NAMAI kontaktai



3. pav. UAB „VINGRA“ PREKYBOS NAMAI gaminio reklama

3 MOKYMO ELEMENTAS. MOKYTOJO ATASKAITA

3.1 REIKALAVIMAI ATASKAITAI IR ATASKAITOS VERTINIMO KRITERIJAI

Mokytojo ataskaitoje pateikiami apibūdinti įmonių gamybos proceso organizavimo ypatumai: gamybos apimtys, asortimentas, medžiagų tiekėjai, naujausių medžiagų ir technologijų taikymas. Numatoma atnaujinti technologinius procesus, produkcijos asortimentą. Atliekama analizė ir palyginimas.

Ataskaitos forma:

Klausimai	UAB „Vingra“ Prekybos namai	UAB „Kodis“
1. Apibūdinkite lankytų įmonių ir technologinio proceso organizavimą ir pagrindinius pastebėtus gamybos organizavimo principus. Aprašyti keletą pagrindinių pastebėtų principų bei atliekamas technologines operacijas.		
2. Kaip šiose įmonėse užtikrinama produkcijos kokybė? Aprašyti, kokius įmonė naudoja kokybės valdymo procesus, standartus ir t. t.		
3. Kokia technologinė įranga naudojama įmonėse?		
4. Kokios medžiagos naudojamos odinių dirbinių gamyboje?		
5. Kokius kvalifikacinius reikalavimus kelia darbuotojams, atliekantiems technologines operacijas? Aprašyti 3 skirtingas technologines operacijas (pasirinktinai) atliekančių darbuotojų kvalifikacinius reikalavimus.		
6. Pažangi patirtis, naujovės, perspektyvos. Aprašyti tik svarbius ir įsimintinus, profesinio mokymo sistemai aktualius aspektus.		

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Kuo konkrečiai mokymasis Jums buvo naudingas:

Profesijos mokytojas:

Data, parašas

Vertinimo kriterijai - „Įskaityta arba neįskaityta“.

Įskaityta, jei mokytojas pateikia išsamią, ataskaitą/refleksiją apie dailiųjų odos dirbinių gamybos proceso organizavimą aplankytose įmonėse bei įvykdyti šie reikalavimai:

1. Aprašyti pagrindiniai pastebėti principai, atliekamos svarbiausios technologinės operacijos.
2. Išvardinta šiose įmonėse naudojama technologinė įranga, medžiagos.
3. Įvardinti technologines operacijas (pasirinktinai) atliekančių darbuotojų kvalifikaciniai reikalavimai.
4. Atskleisti profesinio mokymo sistemai svarbūs, aktualūs aspektai.
5. Ataskaitoje informacija pateikta glaustai, struktūruotai, reflektuoja vizite įgytą patirtį.

**MODULIS B 12.2 DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS TECHNOLOGIJŲ NAUJOVĖS
IR PLĖTROS TENDENCIJOS**

**1 MOKYMO ELEMENTAS. DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS TECHNOLOGINIŲ
NAUJOVIŲ APŽVALGA**

1.1 PASKAITOS „DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS NAUJOVĖS“ KONSPEKTAS

Šiuolaikiniame technikos išsivystymo amžiuje, atsiranda naujos technologijos ir įranga, kuri sudaro sąlygas pasiekti didelės gamybinės spartos, aukštos kokybės, gamybos proceso atnaujinimo, nuolat keičiantis gaminių asortimentui. Kiekvienais metais atsiranda vis naujų odos pakaitalų, kurios savo išvaizda sėkmingai pakeičia labai brangiai kainuojančią natūralią odą. Pasaulinėse mugėse Italijoje, Vokietijoje, Lenkijoje pristatomi naujausi odų pavyzdžiai, jų katalogai. Vis dažniau užsienio šalyse keliamas klausimas kuo pakeisti natūralią odą, kad gaminiai būtų pigesni. Tačiau natūralios odos paklausa ir jos pasiūla išlieka didelė: įvairių spalvų natūralią odą „Nappa“ siūlo Italijos, Argentinos gamintojai. Tai aukštos kokybės natūrali medžiaga, išdirbta naudojant naujausias medžiagas ir technologijas. Lenkijos „Noviplast“ firma siūlo naujo pavyzdžio dirbtinę odą su PVC plėvele. Italijos gamintojai tarptautinėse mugėse pristato įvairių spalvų dirbtinę odą su polouretano plėvele. Dirbtinės odos sudėtis – PU- 75%, TNT-25%.

Paskutiniu metu vis plačiau reklamuojamos ir populiareesnės tampa eko odos. Platų asortimentą eko odų siūlo Vokietijos gamintojas „Salamander“. Tokių odų sudėtis: natūrali oda – 70% , lateksas - 25% . Eko odos danga – poliuretano plėvelė. Ši oda gaminama tokiu principu: susmulkinus natūralią odą, ji presuojama. Gamybos pabaigoje liejama PU plėvelė. Dažytas eko odas siūlo italų gamintojai. Olandijos DELTON gamintojai tarptautinėse mugėse pristato skeltas odas su PU danga. Aukštos kokybės skeltas odas – nubukas, siūlo Italijos gamintojai.

Italijos gamintojai YADEL pateikia naujausio pavyzdžio skeltas odas su blizgia paviršiaus faktūra. Minkštas natūralias odas pateikia Argentinos gamintojai, natūrali oda „Nappa“ siūlo Italijos gamintojai.

Siekiant padidinti darbo našumą, nuolat tobulinami, automatizuojami gamyboje naudojami įrengimai. Tarptautinėse mugėse pristatomi naujausi pusautomačiai, automatai, kompiuterizuota įranga, technologinius procesus atliekanti labai tiksliai, greitai ir kokybiškai. Tokios įrangos valdymui

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

reikalingi aukštą kvalifikaciją turintys darbuotojai. Pvz. dirbant su kompiuterizuota lazerine supjovimo mašina, dirbantysis turi mokėti naudotis kompiuterine programa, kad galėtų teisingai išdėstyti sudėtingos konfigūracijos išpjaujamą detales.

Italijos gamintojai „Fontana“ pristato naują įrenginį, skirtą odinių detalių dekoravimui metalinių kniedžių pagalba. Specialaus preso pagalba įspaudžiamos kniedės, kurios sudaro piešinį (ornamentą). Kniedžių kojelių ilgis ir forma gali būti labai įvairūs (žiūrėti lentelę nr.1). Kniedžių galvutės dydis ir forma tai pat labai įvairi.

Tarptautinėse mugėse pristatomos įrangos paskirtis apima visus technologinius procesus: detalių išpjovimo, jų apdorojimo, kraštų ploninimo, tepimo klėjais, kraštų dažymo. Šiuolaikinės automatizuotos siuvimo mašinos greitai ir kokybiškai susiūva, atlikdamos posūkį pagal siuvamos detalės kontūrą. Dirbančiajam reikia uždėti ir nuimti susiūtas detales. Be to dirbantysis turi mokėti nustatyti siuvimo mašinos programą, t.y. siuvamos siūlės parametrus.

Gaminių detalių kraštų apdorojimui, montavimui, Italijos gamintojų firma Kenda Farben siūlo naujos kartos dažų, klijų asortimentą. Tai kontaktiniai klijai SAR 32E – SAR 444E, kurių pagrindą sudaro polichliopreno kaučiukas, ištirpintas organiniuose tirpikliuose, klijai SOLUZIONE PARA – SOLUZIONE PARA L - SOLUZIONE PARA S (gamtinis kaučiukas organiniuose tirpikliuose). Šie klijai užtikrina patikimą ir tvirtą detalių sujungimą.

1.2 TARPTAUTINIŲ MUGIŲ KATALOGŲ IR NAUJAUSIŲ MEDŽIAGŲ, GAMINIŲ IR ĮRANGOS NUOTRAUKOS

Ekologinių odų, nubuko odų, naujausių gaminių, įrangos nuotraukos



1. pav. Dirbtinė oda padengta PVC plėvele(Lenkija)

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



2. pav. Dirbtinė oda padengta PU plėvele (Lenkija)



3. pav. Natūrali oda padengta PU plėvele (Vokietija)

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



4. pav. Natūrali dažyta oda (Italija)



5. pav. Skelta oda. Nubukas (Italija)



6. pav. Skelta oda padengta PU plėvele (Olandija)

7. pav. Minkšta natūrali oda (Argentina)

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



8. pav. Natūrali oda. Nappa. (Italija)



9. pav. Pamušaliniai audiniai. (Ispanija)

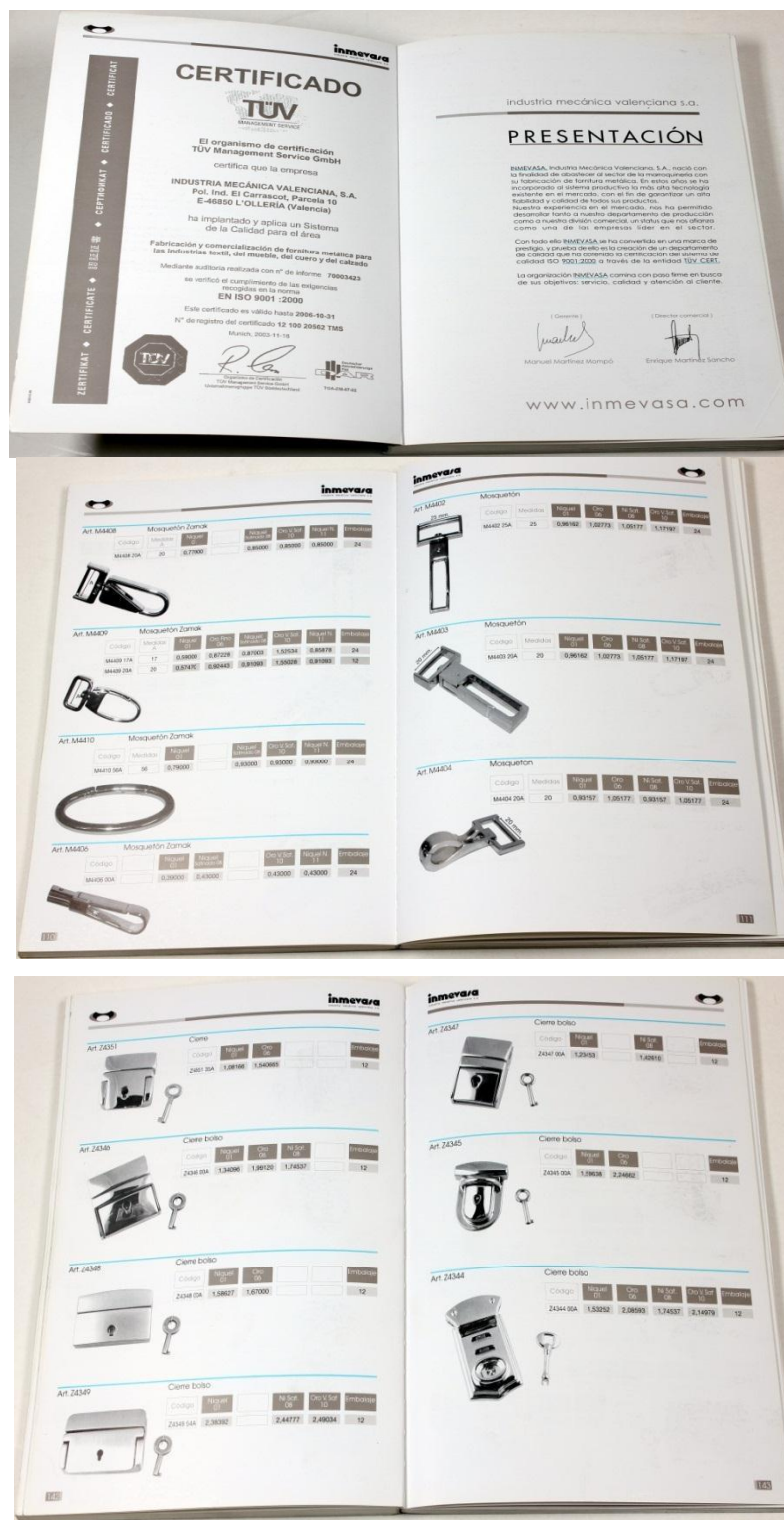


10. pav. Pamušaliniai audiniai. Poliesteris (Italija)



11. pav. Skelta oda blizgiu paviršiumi. (Italija)

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



12. pav. Metalinė furnitūra



13. pav. Dėžutė papuošalams. (Lenkija)



14. pav. Dėklas vynui. (Olandija)



15. pav. Dėklas vairuotojo
pažymėjimui. (Lietuva)



16. pav. Kaklaraiščių dėklas. (Olandija)



17. pav. Dokumentų dėklas. (Lenkija)



18. pav. Dėklas papuošalams. (Lietuva)



19. pav. Piniginė. (Italija)



20. pav. Dėklas aviabiletams ir lagaminų žymeklis (Eko oda . Brasil.Firma IPCA.Italija)



21. pav. Dokumentų dėklas (Italija)



22. pav. Dėklas planšetiniam kompiuteriui



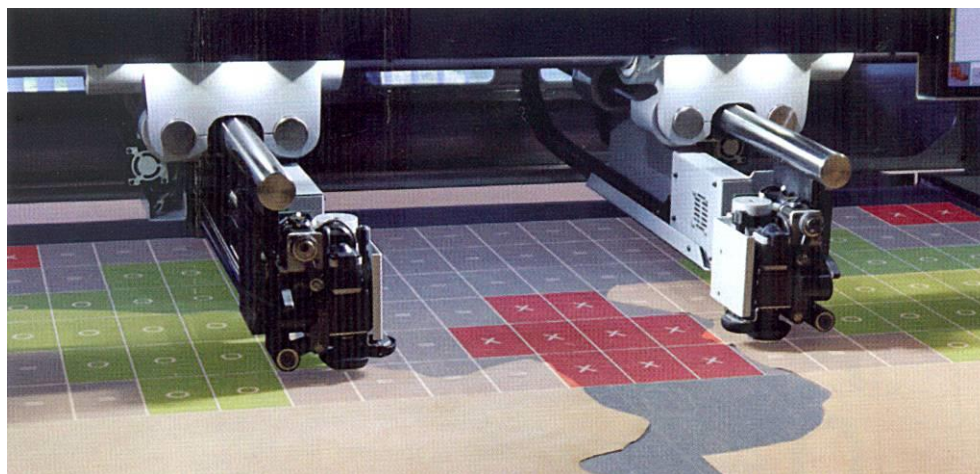
23. pav. Kraštų ploninimo mašina



24. pav. Detalių kraštų ploninimo automatinis reguliavimas



25. pav. Kompiuterizuota lazerinė odos supjovimo mašina COMELC CZ-M



26. pav. Kompiuterizuotas detalių išdėstymas



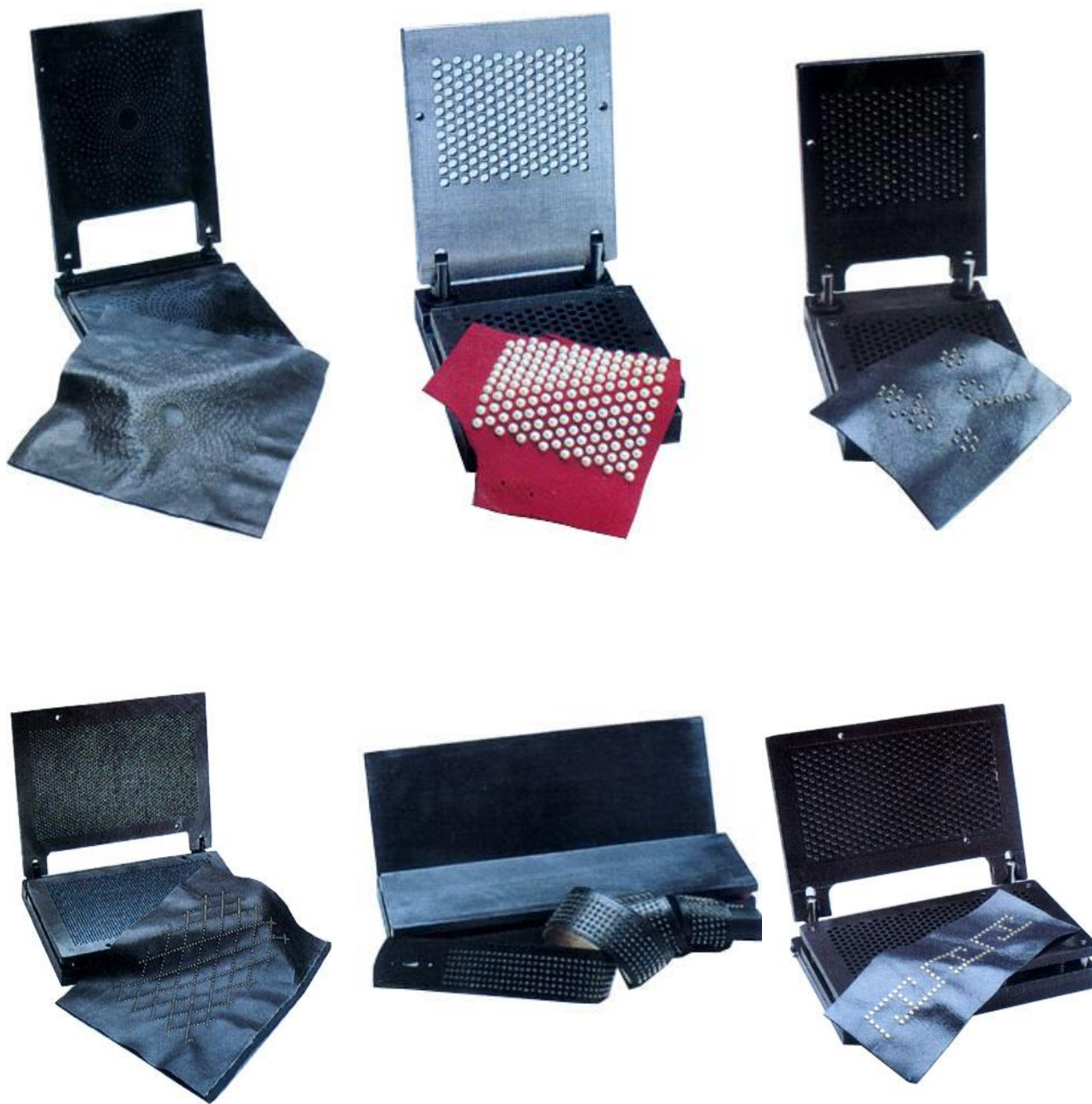
27. pav. Detalių kraštų tepimo kliais mašina



28. pav. Detalių kraštų užlenkimo mašina



29. pav. Dirželių užlenkimo mašina ZAP-1.2



30. pav. Dekoravimas metalinių kniedžių pagalba

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

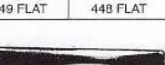
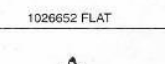
1 lentelė.

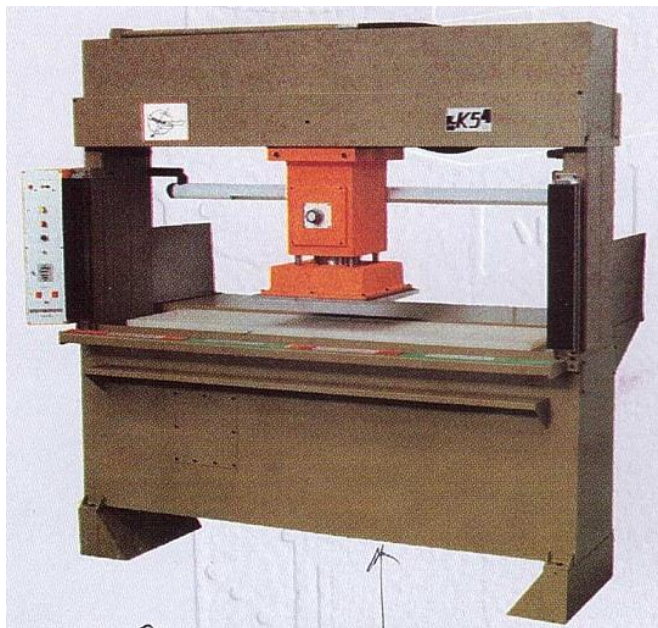
Kniedžių kojelių ir galvučių pavyzdžiai

BORCHIE STANDARD / STANDARD BOSSES / BROQUETTES STANDARD

MISURA SIZE	7	10	12	16	20	30	40	60	80
FORMA SHAPE									
	mm. 2.4	mm. 3	mm. 3.5	mm. 4.4	mm. 5.4	mm. 6.7	mm. 9	mm. 12.5	mm. 17
«FLAT» PIATTA									
«PEARL» BOMBATA									
107 SFACCETTATA DIAMOND CUT									
RING AD ANELLO									
MIRROR									

BORCHIE FANTASIA / FANCY BOSSES / BROQUETTES FANTASIE

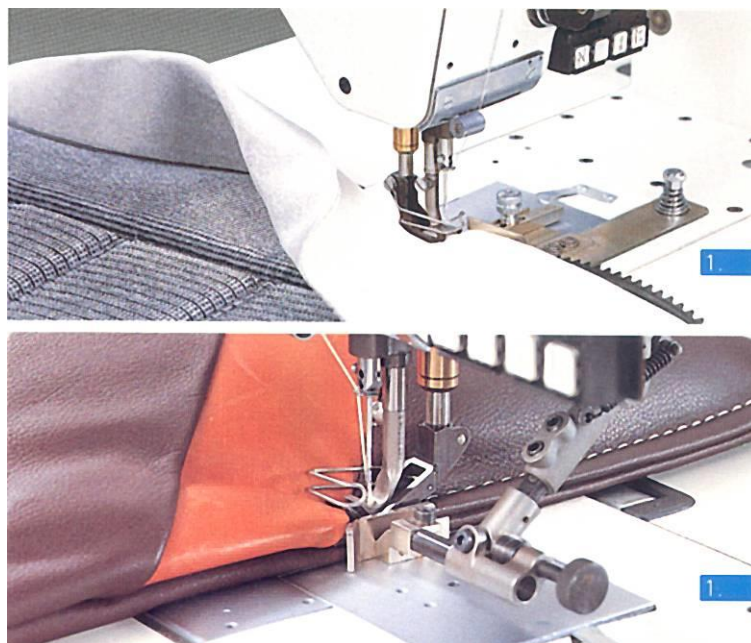
									
1026	20 CONE	40 CONE	FLAT 40 TARGET	FLAT 60 TARGET	RINGLET 176	RINGLET 179	RINGLET 590	RINGLET 496	1541
									
RINGLET 692	702	700	40 FLAT SQ	8 x 8 FLAT SQ	706	50 SQ ENGL	262	5522	5510
									
303	577	1074	322	60 O/S	20 RS	40 RS	60 RS	70 RS	962 RS
									
449 FLAT	448 FLAT	15 x 7 FLAT	179	452	752	754	D 660	3865	082
									
1026652 FLAT	868	D 878	2704	1117	803/7	DC 10	BULLET	BULLET	BULLET
									
H 3 FDL	H 4 FDL	2500	SADDLE	BOOT	9000	4580	BULLET	BULLET	BULLET



31. pav. Didelių detalių iškirtimo presas



32. pav. Automatizuota siuvimo mašina



33. pav. Gaminio krašto siūlės siuvimas



34. pav. Automatizuota alkūninė siuvimo mašina

1.3 INTERNETINIAI NAUJAUSIOS ĮRANGOS IR MEDŽIAGŲ KATALOGAI:
WWW.ATOM-UK.COM/, WWW.GALII-ITALY.COM/MACHINE/MACHINE.HTM,
WWW.OMAV.IT/, WWW.SYNT3.COM, WWW.LEDER-CLASSIC.DE/,
WWW.NUOVAMABEL.IT

Internetiniai naujausios įrangos ir medžiagų katalogai:

- www.atom-uk.com/
- www.galii-italy.com/machine/machine.htm
- www.omav.it/
- www.synt3.comwww.leder-classic.de/
- www.nuovamabel.it



35. pav. www.atom-uk.com/

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

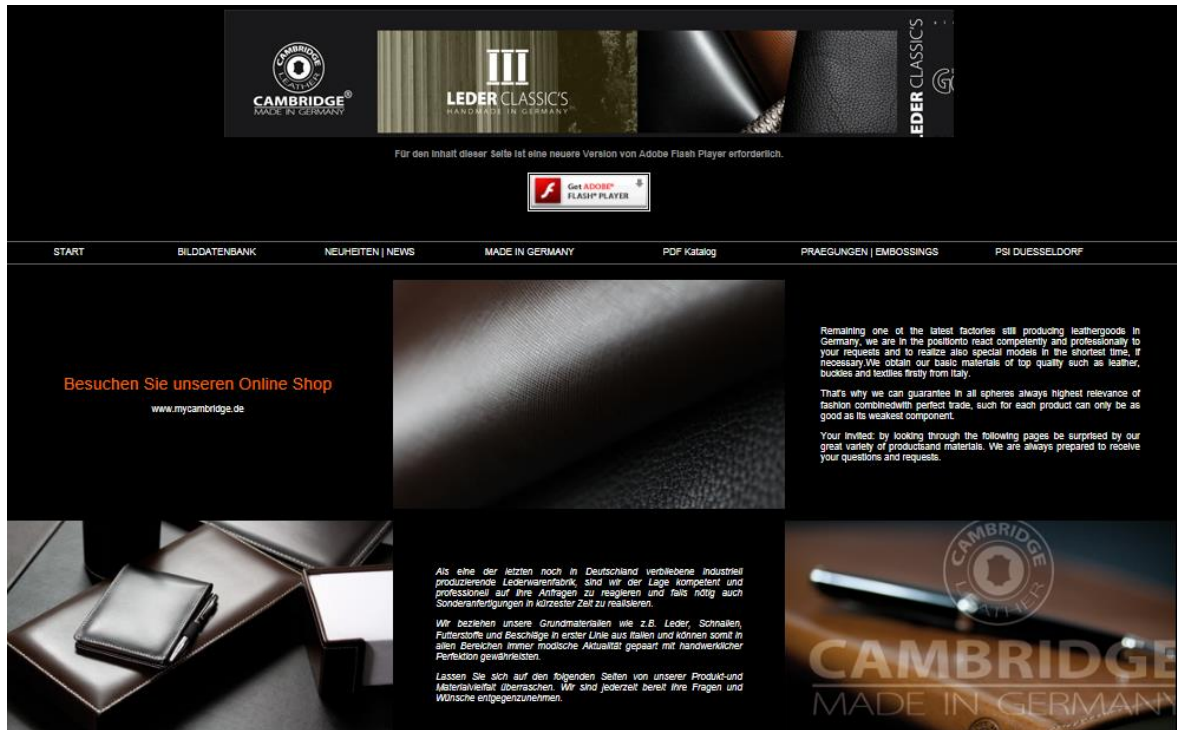
CATEGORIE/CATEGORIES	
Foratrici Drilling machines: • 88/FT	Timbri Numbering machines: • TN/1
Fustellatrici Punching machines: • FAC/2 AS • FS.90 - FS.90N • TCE 3000 • TCE 3000/2 • TCE 3000/2T	Frese Milling machines: • FC 2E AP • FCE AP
Sagomatrici Moulding machines: • PFM - TP/M - EG/M	Tagliastrisce Strip cutting machines: • TS 150 LX - TS 300 LX - TS 500 LX
Graffettatrici Stamplers: • EG/1	Ribordatrici Beading machines: • SR 90
Macchine Idrauliche Hydraulic machines: • FT/1 • FT 1 C	Rifilatrici Trimming machines: • ATR 95/PK 95 • RCB Vario ATR
Presse Presses: • STP	Centri Di Lavoro Working lines: • Tecno System 10 • Tecno System 20 • Tecno System 30 • Tecno System 40 • Tecno System 50

36. pav. www.galii-italy.com/machine/machine.htm

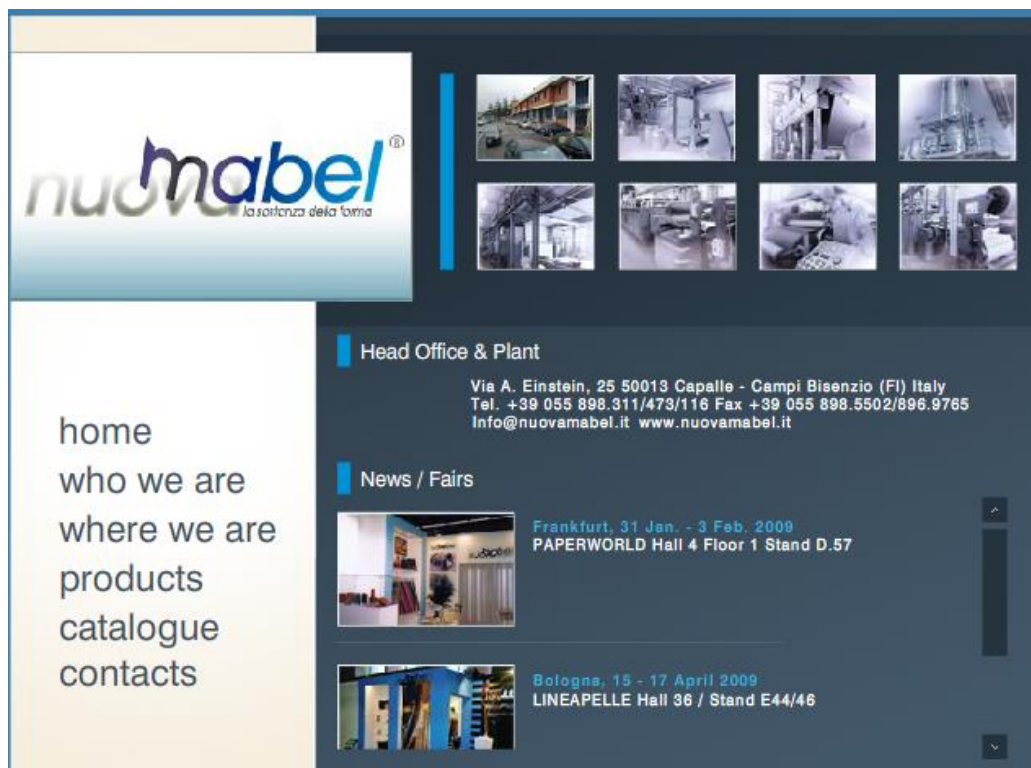
The screenshot displays the OMAV website, which specializes in industrial gluing technologies. The header features the OMAV logo and the text 'TECNOLOGIE PER L'INCOLLAGGIO GLUING TECHNOLOGIES'. Below this, it states 'SOLUZIONI DI INCOLLAGGIO PER L'INDUSTRIA' and 'APPLICATORI ED AUTOMAZIONE ACCESSORIA'. The main content area includes a navigation bar with links like 'HOME', 'AZIENDA', 'SETTORI', 'PRODOTTI', 'SERVIZI', 'REGISTRAZIONE', 'NEWS', 'EVENTI', 'CONTATTI', and 'DOVE SIAMO'. A central section titled 'REALIZZIAMO LA SOLUZIONE PER VOI' describes their experience in various industrial sectors. Below this, there are two search bars: 'RICERCA SEMPLICE' and 'RICERCA AVANZATA'. A grid of images shows different applications of their technology, including shoes (CALZATURE), pellets (PELLETTERIA), technical cards (CARTOTECNICA), and automotive parts (AUTOMOTIVE). On the right side, there is a section for 'CONVOI DAL PROGETTO' and 'NEWS & EVENTI', featuring a logo for 'Fiera Ipack 2012 - Milano'.

37. pav. www.omav.it/

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



38. pav. www.synt3.comwww.leder-classic.de/



39. pav. www.nuovamabel.it

**2 MOKYMO ELEMENTAS. DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMYBOS PLĖTROS
TENDENCIJOS**

**2.1 PASKAITOS „DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ RINKA: SITUACIJA, TRADICIJOS IR
ŠIUOLAIKINĖS GAMYBOS TENDENCIJOS“ KONSPEKTAS**

ISTORINĖ APŽVALGA

Bėgant laikui pagal žmogaus poreikius, kito odos apdirbimo ir odos apdailos technologijos. Pirmieji odos apdailos technikos požymiai randami jau anktyvajame paleolito laikotarpyje. Iš šio laikotarpio rasti pusmėnulio formos grandikliai odai apdirbti. Marie - Josephe Bossan knygoje „The art of the shoe“ teigia, jog oda priešistoriniais laikais buvo naudojama ne tik rūbams, bet ir apavui. Remdamiesi piešiniais, kurie buvo rasti urvuose prancūzų mokslininkas Father Breuil (1877 – 1961) padarė išvadą, kad Neolito žmogus kaip apsaugą nuo atšiaurios aplinkos kojoms naudojo gyvulių odą. Tai atsitiko nesąmoningai, kai žmogus ieškojo būdų kaip apsaugoti savo kojas, kad galėtų vaikščioti. Pirmosios batų formos buvo paprastos. Kojų apdangalas padarytas iš gyvulių odos buvo primityvūs plaušų sandalai, padaryti padai iš palmių lapų, o vėliau iš medžio. Priešistorės laikotarpiu batai neturėjo išpuoselėto dizaino, nes jų paskirtis buvo funkcinė t.y. apsaugos, o ne estetinė – grožio. Batų aukštą kokybę įrodo Otzi šiaurės keliautojo atrasti palaikai Alpės kalnuose. Jo viršutinė batų oda buvo iš zomšos, o padas iš lokio kailio. Su tokiais batais jis galėjo keliauti ilgus atstumus ir verstis prekyba, nes jis buvo apsaugojęs savo kojas nuo atšiaurių klimato sąlygų.

Sienų tapyboje vaizduojamos odos išdirbtuvės byloja apie tai jog oda užėmė svarbią vietą jų gyvenimuose. Persijoje ir Babilonijoje paplitę odos išdirbimo receptai pasakoja apie odos išdirbimą grynais miltais, vandeniu, alumi ir vynu, jaučių taukais ištepavo odą ir raugindavo su alūnu ir ąžuolo gumbais. Toks rauginimo būdas naudojamas iki šiol rytų šalyse. Homeras rašė, kad seni Romėnai šalia alūno ir ąžuolo gumbų rauginimo būdo žinojo ir zomšos išdirbimo paslaptis. Be odos rauginimo ir išdirbimo technologijų, puikiai išmanė spalvines technologijas. Oda buvo prabangos dalykas, todėl tinkamas odos paruošimas buvo labai svarbus.

Egipte buvo žinomas sudėtingas odos dažymo menas. Odos buvo dažomos raudonai, žaliai, mėlynai, geltonai. Geltona spalva ypač buvo madinga Persijoje, Babilonijoje. Odos spalva buvo išgaunama su granato žieve, o granatas vadinamas odos obuoliu. Granato žievę naudojo avių odelėms dažyti. Be avies odos taip pat išdirbinėdavo kiaulės, jaučio, ožkos ir kitų laukinių gyvūnų. Maroke

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

buvo gaminama labai aukštos kokybės oda ir ją importuodavo į Ispaniją. Ši oda buvo vadinama marokenu. Nuo senų laikų žinomi odos rauginimo receptai su alūnu ir ažuolo gumbais iki šiol pritaikomi rauginant odą natūraliu būdu. Stengiamasi perprasti senųjų meistrų darbo patirtį ir technologines paslaptis. Romoje daugiausia buvo sukurta apavo gaminių. Joje susiformavo savotiškas ir tik tam laikmečiui būdingas batų, odinių krepšių, indų diržų, baldų, su karine atributika susijusių daiktų stilius ir daiktų tipai. Labai plačiai oda naudota karinėje pramonėje, iš jos buvo gaminami odiniai skydai, antkeliai, rankų apsaugos, galvos apdangalai bei šalmai, šarvai, skydai, durklų makštys, žirgų balnai ir pakinktai, net drabužiai. Iš odos suformuoti odiniai šarvai buvo skirti laisvesniam karių judėjimui nei su metaliniais šarvais, oda naudota ir kariškių diržams, kurie buvo puošiami įvairiomis odos virvutėmis, iš sausgyslių, bei dekoruojami įmantriomis metalinėmis sagtimis.

Žmogus nuo senų laikų stengėsi įamžinti savo žinias, surinkta informaciją, požiūrį į pasaulį, todėl atsirado raštas. Norėdami išsaugoti ir įamžinti raštą žmonės jį rūpestingai perrašinėdavo, rišdavo oda knygas. Knygos turėjo didelę reikšmę, todėl stengiamasi jas apsaugoti, jos rišamos į blokus, o blokams apsaugoti buvo naudojami viršeliai. Iš pradžių mediniai, vėliau dėl nepatogumo, mediniai viršeliai pakeisti į odinius. Taigi, knygrišystė ir odos technologijos dvi skirtingos, tačiau neatsiejamos sritys. Odos technologijos raida taip pat siejama su knygrišystės istorija. Nėra vieningos nuomonės kur ir kada atsirado knygrišystė. Knygrišystė - sudedamoji odos dailės istorijos dalis. Knygų rišimo amatas atsirado kartu su knyga, o knygų atsiradimas tiesiogiai susijęs su rašmenų atsiradimu. Pirmosios knygos kaip ir rašto sistemos atsirado Šumere, Egipte, Indijoje. Ten kur formavosi valstybės. Knygos rišimui didelę reikšmę/įtaką darė ir iki šiol daro Antikinės ir viduramžių kultūros. Jos suformavo šiuolaikinės knygos sampratą, konstrukciją, o tuo pačiu ir knygos rišimą bei apdailos technikas. Nuo priešistorinių laikų iš odos gaminti įvairūs daiktai naudoti kasdienėje buityje. Menotyrininkė Lijana Šatavičiūtė – Natuliavičienė teigia, jog išplitus krikščionybei, pradėtos rišti spausdintos arba ranka rašytos knygos. Įsigalint dvarų kultūrai, dekoratyviniais elementais imta puošti rūmų ir dvarų interjerus (odiniai tapetai, vadinami kordibonais) bažnyčių altorius. Oda aptraukdavo krėslus ir važiavimo priemones. Iš odos siūtos pirštinės, diržai, rankinukai, gamintos vėduoklės, tabakinės, medžioklės krepšiai. Vystantis gamybai, atsirandant vis didesniam daiktų poreikiui nuo amatininkų dirbtuvių ir manufaktūrų pereita prie masinės gamybos. Šiandieninė odos pramonė gamina didžiulius kiekius įvairiausios paskirties odų. Išdirbamos naminių gyvulių, žvėrių, žuvų, roplių, paukščių odos.

Šiuolaikinės odų išdirbimo ir apdailos technologijos leidžia pagaminti aukštos kokybės įvairiausios paskirties odų, kurios įgyja vis naujų meninio vaizdo formavimo ypatumų. Odų paviršiuje

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

gimsta nauji atspalviai, reljefai, ažūriniai efektai, sukuriama štampai, dekoravimo pavyzdžiai, odos furnitūros ir t.t. Visų laikų meistrai iš odos kūrė ne tik praktiškus, bet ir dailius daiktus. Per amžius sukurta daugybė skirtingų odų apdirbimo būdų ir technologijų. Oda yra ypatinga organinė medžiaga, pasižyminti išskirtinėmis plastinėmis ir estetinėmis savybėmis – ji patvari, ilgaamžė ir gali būti apdorojama ir dekoruojama įvairiausiais būdais. Puikios natūralios odos estetinės ir technologinės savybės nulėmė platų ir įvairiapusį jos panaudojimą. Dėl šių savybių didesnioji odos gaminių dalis yra praktinio pobūdžio, tačiau visais laikais amatininkai, gamindami odinius daiktus, įdėdavo daug pastangų ir išmonės, kad jie būtų ne tik utilitarūs, patogūs naudoti, bet ir estetiški, patrauklūs akiai.

ODOS DIRBINIAI MŪSŲ LAIKAIS. SITUACIJA IR TENDENCIJOS

XX a. atsirado nauja sąvoka – dailieji odos dirbiniai, kurių gamyba paraleliai vystėsi keliomis tarpusavyje sąveikaujančiomis kryptimis. Viena dalis, kaip ir kitos šiuolaikinės taikomosios dailės sritys pamažu prarasdama funkcionalumą, artėjo prie grynojo meno. Taip susiformavo odos dailė, apimanti dvimačius (plokštuminius) ir trimačius (tūrinius bei erdvinius) odos dailės kūrinius.

Kita sritis priartėjo prie masinės galanterijos dirbinių gamybos, mažiau kreipdama dėmesio gaminio dekoratyvumui, spalviniams deriniams, išvaizdai, bet daug funkcionalumui ir nedidelei gaminio savikainai.

Trečia sritis liko artima tradicinei odos amatininkystei, mažais tiražais gaminančiai funkcionalių, tačiau meniškų, specifinio dizaino gaminius. Tačiau visos kryptys daugiau ar mažiau naudoja tas pačias tradicines, bei naujų technologijų atsiradimo sąlygotas odos apdailos technikas. Galima būtų išskirti šias odos apdailos technikas: graviravimas, reljefas, tūrinis formavimas, aklasis įspaudimas, folijavimas, intrasija, aplikacija, ažūras, deginimas, batikavimas, dažymas, marmuravimas, perforacija, pynimas, varstymas, pirografija (deginimas), siuvinėjimas, įspaudimas kliše. Didelė dalis šių technologijų buvo naudojamos, nuo seniausių laikų, tačiau dėl primityvių įrankių, gamybos procesas būdavo labai ilgas, sudėtingas ir brangus.

Buvusioje Sovietų Sąjungoje meninis odos apdirbimas labiausiai klestėjo Baltijos šalyse. Pagrindinės gamybos bazės – Vilniaus ir Kauno „Dailės“ kombinatų dirbtuvės, kuriose dirbo odos dirbinių meistrai. Lietuvos dailės fondui priklausantis Vilniaus „Dailės“ kombinatas buvo įkurtas 1946 metais. Čia buvo įkurtos keramikų, skulptorių, juvelyrų ir odininkų ir kitų menininkų dirbtuvės. Odininkai savo dirbiniuose naudojo ornamentinį ir figūrinį dekorą, plastinius reljefus, graviravimo ir auksavimo ir kitas technikas. Lietuvos dailės fondas skatino dailininkų kūrybinę veiklą, rengė parodas,

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

rūpinosi dailės kūrinių pardavimu, leido parodų katalogus. 1984 metais fonde dirbo 2270 žmonių, iš jų apie 700 – pagal autorines sutartis.

Šiuo metu Lietuvos dailės muziejuje saugoma apie 800 odos dirbinių etalonų. Odos dirbiniuose išradingai taikomi įvairūs tautodailės motyvai, darbai kupini fantazijos, technikų įvairovės. Didžioji odinio dailės dirbinio gamybos dalis atlikta rankiniu būdu.

1993 metais buvo įkurta UAB „Kodis“. Įmonė puoselėja senųjų Lietuvos amatininkų, bei iširusio „Dailės“ kombinato odos dirbinių gamybos tradicijas. Plečiant gaminių asortimentą, diegiant naujas medžiagas ir įrengimus, įmonėje išlaikomas autentiškas rankų darbo technologinis procesas. Vienas iš įmonės prioritetų – geras kainos ir kokybės santykis.

Įmonės pastovūs klientai – Lietuvos Respublikos Prezidento kanceliarija, Seimas, Lietuvos Monetų kalykla, daugelis didžiųjų reklamos agentūrų ir kt. Nuolatinių užsakovų ratas plečiasi nuo Rusijos, Latvijos iki kitų Europos šalių.

UAB „Kodis“ įmonės privalumai:

- galimybė mobiliai keisti gaminio dizainą,
- galimybė ant gaminio įspausti užsakovo pageidaujamus užrašus, piešinius, logotipus,
- aukštos kokybės medžiagos,
- didelis odos ir odos pakaitalų spalvų pasirinkimas,
- trumpa gamybos trukmė.

Siekiant išsaugoti odinių ir kitų dailės dirbinių tradicijas, numatoma rekonstruoti sovietinį dailės kombinatą. Lietuvos dailininkų sąjunga planuoja gauti 6 milijonų litų struktūrinių fondų paramą ir įrengti modernias dirbtuves, parodų ir konferencijų sales.

Kita odinių dirbinių sritis labiau orientuota į galanterijos dirbinių gamybą. Šiuolaikiniai įrengimai leidžia procesus atlikti daug greičiau ir kokybiškiau. Tačiau brangios įrangos atsiperkamumas įmanomas tik esant dideliems tiražams. Greta naujų technologijų atsiranda ir naujų medžiagų savo savybėmis sėkmingai konkuruojančių su natūralia oda. Todėl norintys išlikti rinkoje dailiųjų odos dirbinių gamintojai privalo ne tik kiek įmanoma plačiau įvaldyti naujas technologijas, bet ir išmanyti naujas medžiagas. Nuolat brangstančią natūralią odą belieka išradingai naudoti tik tuose gaminiuose ar gaminio vietose, kur reikalingos specifinės odos savybės. Todėl kyla dideli iššūkiai dailiųjų odos dirbinių gamybai konkuruoti su tradiciniais galanterijos dirbiniais, kurie masiškai ir labai pigiai gaminami Azijos šalyse. Naujosios technologijos leidžia galanterijos gamintojams efektyviai

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

naudoti įvairias odos dekoravimo priemones ir imitacines medžiagas taip smarkiai nuvertinti tradiciniais būdais gaminamus dailiuosius odos dirbinius.

Todėl šiuolaikinė dailiųjų odos dirbinių gamyba susiduria su dideliais iššūkiais. Iš dalies pati rinka diktuoja ir sprendimus. Vienas iš kelių yra specializacija. Šiuo metu Lietuvoje pastebima tendencija įmonėms specializuotis atskirose odos dirbinių gamybos šakose. Vienos labiau orientuojasi į užsienio užsakovus ir pasitelkdamos trumpus gamybos laikotarpius, bei lanksčiai taikydamosi prie azijietiškais mąstais vertinant nedidelių tiražų, taip išsikovoja savo vieta pasaulinėje rinkoje.

Kitos specializuojasi specifinių odos gaminių (diržų ar vienetinių moteriškų rankinių) gamyboje. Nedidelės įmonės ir pavieniai amatininkai specializuojasi tradicinių lietuviškų suvenyrų gamyboje. Kitos įmonės bando rasti specifinių nišų reprezentacinių, vienetinių ar mažatiražių dirbinių gamyboje. Visai išimti (ištrinti)

UAB „VISINGA“ savo veiklą vykdo nuo 1996 metų. Įmonės specializacija – įvairūs galanterijos gaminiai. Įmonėje įdiegta šiuolaikiška itališka technologinė įranga, kurios dėka gaminiai išsiskiria labai aukšta kokybe. Gaminio detalių pjovimas, apdorojimas atliekami kompiuterizuota šiuolaikine įranga. Naujausias galanterijos gaminių dekoravimas – lazeriu išpjaustytas piešinys (www.visinga.lt).

Lazerinis graviravimas – tai aukštos kokybės užrašai ant diržų, dėklų, dokumentų dėklų ir kt.

Užsakovui pageidaujant, odiniai diržai gali būti gaminami su vardine sagtimi (www.visinga.lt).

UAB „VISINGA“ produkcijos asortimentas labai įvairus:

- verslo prekės: įvairių odos rūšių dėklai (dokumentams, vizitinėms kortelėms, kalendoriui ir kt.)
- įvairaus dydžio ir formų vyriškos rankinės (per petį, kelioninės ir kt),
- įvairių modelių moteriškos rankinės (su stilinga furnitūra, ažūriniu lazeriu išpjautu dekoravimu),
- odiniai diržai.

Įmonės UAB „VISINGA“ galanterijos gaminiai eksportuojami į Suomiją, Estiją, Lenkiją, Vokietiją, Prancūziją, Švediją.

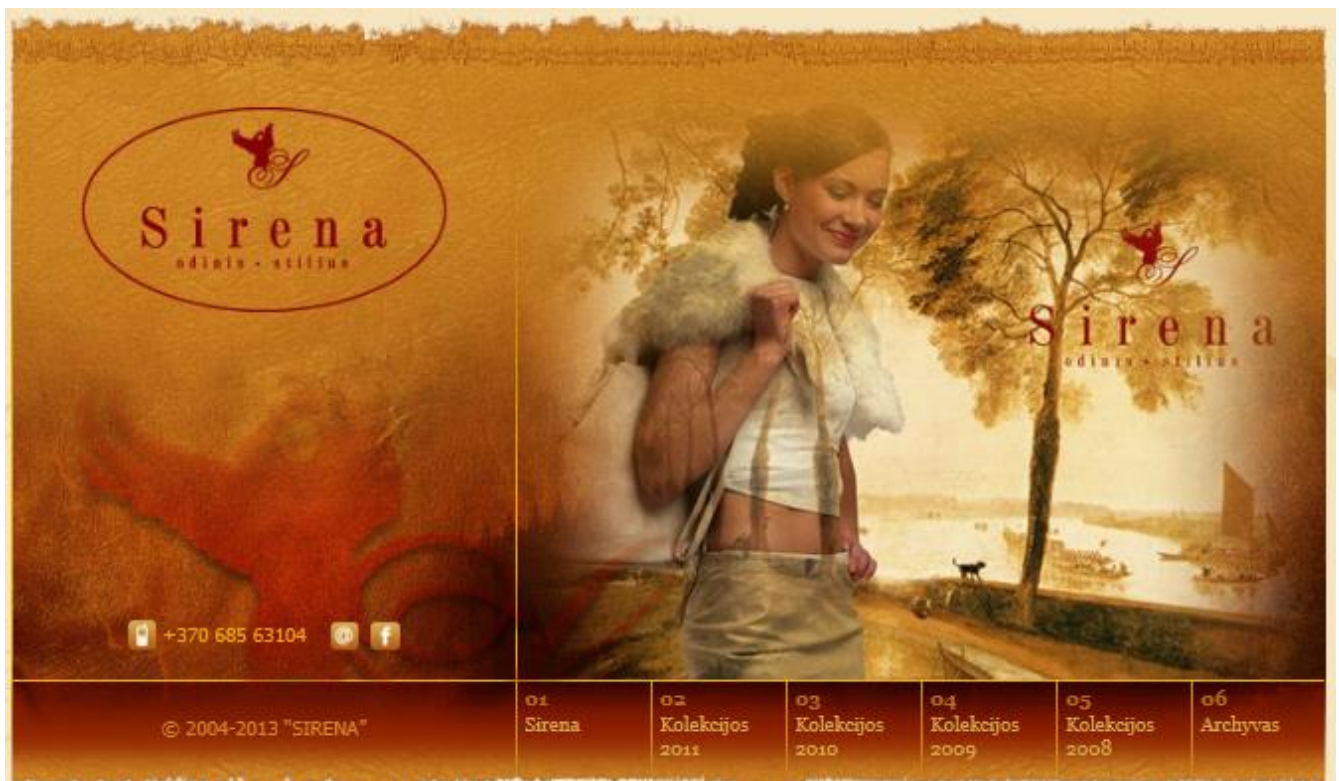
DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

2.2 INTERNETINIAI GAMINTOJŲ KATALOGAI, INTERNETINĖ VAIZDO MEDŽIAGA:

WWW.SIRENA.LT, WWW.AUKSARANKES.LT, WWW.ODINIAI-SUVENYRAI.CO.UK/,
WWW.MZ-ARTLEATHER.PL, WWW.STEFANIA.NET.PL/, WWW.EUROSTYLE.EU

Internetiniai gamintojų katalogai, internetinė vaizdo medžiaga:

- www.sirena.lt
- www.auksarankes.lt
- www.odiniai-suvenyrai.co.uk/
- www.mz-artleather.pl
- www.stefania.net.pl/
- www.eurostyle.eu

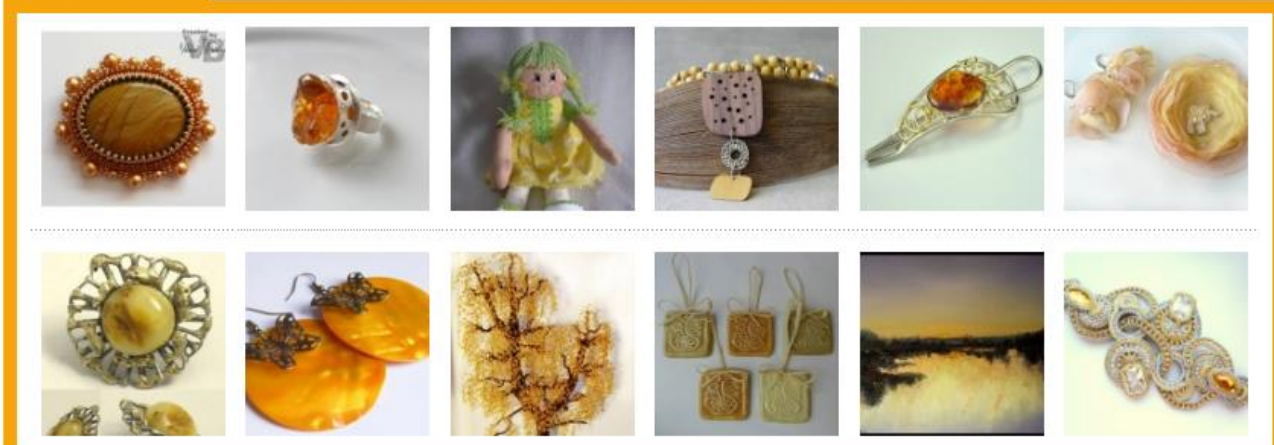


40. pav. www.sirena.lt

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Portalas Galerija Forumas Taisyklės D.U.K. Kontaktai Paieška

Top prekės galerijoje



Sveiki atvykę į Auksarankių klubą,
mūsų rankdarbiai bei forumo naujienos laukia Jūsų!

Registruotis portale arba Prisijungti

* Registracija portale būtina, jeigu norite patalpinti savo rankdarbius ir prisijungti prie mūsų bendruomenės. Daugiau informacijos [čia](#).

Naujausi straipsniai Konsultacijų centras Auksarankių akademija Parduotuvių katalogas  Pasiūlyti straipsnį Foto

41. pav. www.auksarankes.lt

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



Gaminiai iš odos

[Apie mus](#)[Produkcija](#)[Kontaktai](#)[Jūsų atsiliepimai](#)

Apie mus

- ▼ **Produkcija**
 - ▶ Albumai
 - Knygos, užrašų knygtės
 - Darbo kalendoriai
 - Dėžutės, skrynelės
 - Sveikinimo aplankai
 - Svečių knygos, metraščiai
 - Įvairūs spec. užsakymai
 - Kiti
- Kontaktai**
- Jūsų atsiliepimai**
- Kalendorius**

Apie mus



Sveikiname apsilankius „Odinių Suvenyrų“ interneto svetainėje!

Mūsų svetainėje išsirinktas prekes galite paprastai **užsakyti telefonu numeriais: 865237693 bei 8(37)452603** arba **elektroniniu paštu: zitaoda@gmail.com**. Visi užsakymai lygiaverčiai ir mums vienodai brangūs :)

Šioje svetainėje rasite **kokybiškų** rankų darbo gaminių iš odos. Mūsų gaminių asortimentas yra gana platus ir nuolat atnaujinamas atsižvelgiant į klientų pastebėjimus bei pageidavimus. Jums galime pasiūlyti įvairių gaminių pradedant užrašų knygtėmis, raktinėmis, foto albumais įvairioms progoms, dėklais vizitinėms kortelėms, dėklais dokumentams, sveik. adresais, aplankais knygoms, teisėms ir kt. spec.užsakymais ir baigiant prestižiniais stalo rinkiniais. Be to didelę gaminių dalį sudaro įvairios odinės pakavimo dėžutės papuošalams, monetoms, valstybiniais apdovanojimams ir brangioms verslo dovanoms.

Mes taip pat suteikiame galimybę koreguoti gaminio dizainą ir konstrukciją, galimybę ant gaminių išpausti visus reikiamus užrašus ar piešinius, taip pat ir firmų logotipus.

Mes garantuojame gerą odos kokybę, trumpą gamybos trukmę bei gerą kainos ir kokybės santykį rankų darbo gaminiams.

Nesame stambūs gamintojai, tad sveikiname ir vertiname kiekvieną pas mus apsilankiusį klientą. Galime pasididžiuoti gerais klientu atsiliepimais, laiku įvykdytais užsakymais, ir **šiltu dėmesiu kiekvienam!**

42. pav. www.odiniai-suvenyrai.co.uk/

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



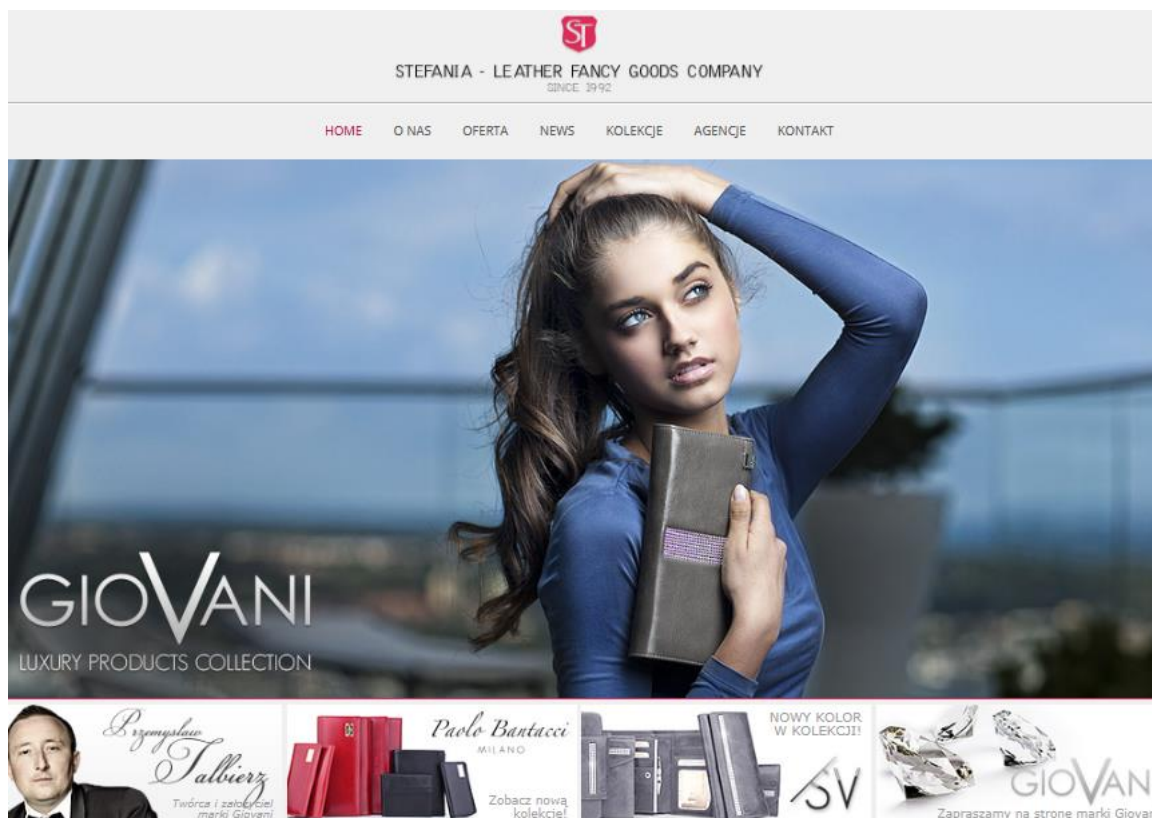
wyroby
artystyczne
ze skóry



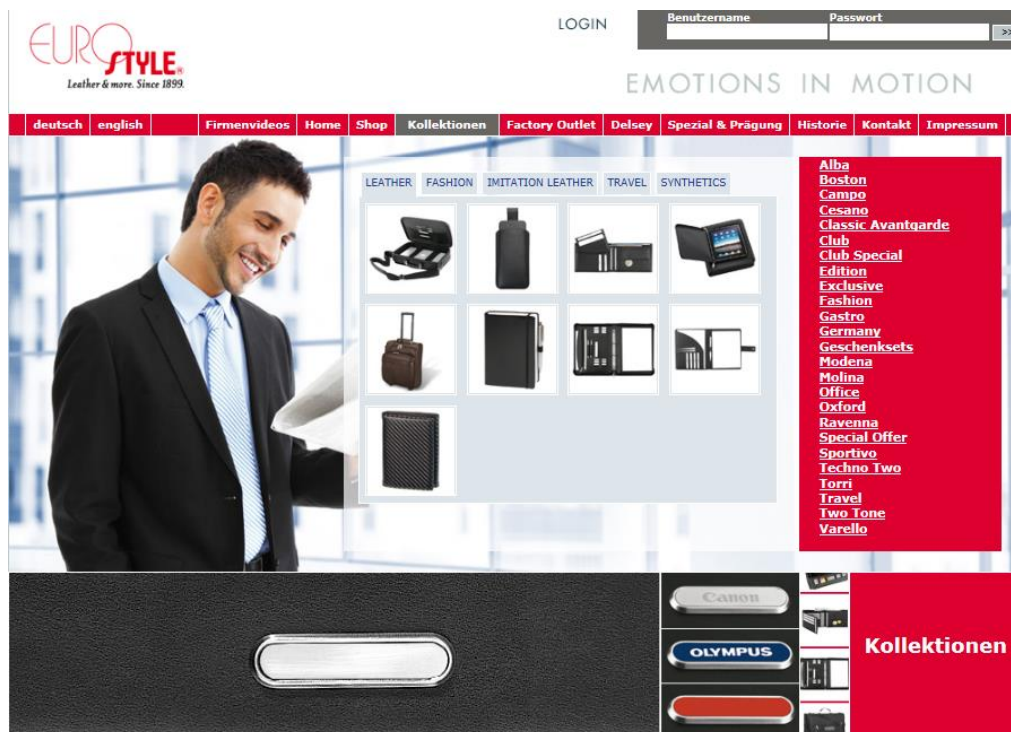
	O firmie	Oferta	Kontakt
Oferta  KUFRY PUDEŁKA   KASETY INNE 	KUFRY              		

43. pav. www.mz-artleather.pl

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



44. pav. www.stefania.net.pl/



45. pav. www.eurostyle.eu

**3 MOKYMO ELEMENTAS. MOKYTOJO PROJEKTAS „ĮGYTŲ ŽINIŲ PRITAIKYMAS
PROFESINIO RENGIMO PROCESĖ“**

3.1 Reikalavimai projektui ir projekto vertinimo kriterijai

Mokytojai parengia projektą, kuriame būtų pateikti siūlymai kaip dailiųjų odos dirbinių gamybos technologinės naujovės ir plėtos tendencijos bus atspindėtos profesinio rengimo programų turinyje.

Projektas

„Profesijos mokytojų ir dėstytojų
technologinių kompetencijų tobulinimo sistemos sukūrimas ir įdiegimas“

Mokytojo projekto formos aprašas

Mokytojo vardas, pavardė

Atstovaujama profesinio mokymo įstaiga

PROJEKTAS

**Dailiųjų odos dirbinių gamybos technologinių naujovių ir plėtos tendencijų
pritaikymas profesinio rengimo procese**

(data)

Vilnius

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Turinys

1. Dailiųjų odos dirbinių technologinės naujovės bei paslaugų plėtros tendencijos.
2. Profesinio rengimo ir dailiųjų odos dirbinių gamybos sąsajos.
3. Dailiųjų odos dirbinių technologinių naujovių bei plėtros tendencijų pritaikymo veiklų aprašymas, pagrindimas ir numatomi rezultatai.
4. Rizikos.
5. Išvada/ pasiūlymas.

1. Dailiųjų odos dirbinių gamybos technologinės naujovės bei paslaugų plėtros tendencijos.

Išvardinkite ir aprašykite, Jūsų manymu, svarbiausias, dailiųjų odos dirbinių gamybos tendencijas ir plėtros kryptis.

2. Profesinio rengimo ir šiuolaikinės dailiųjų odos dirbinių gamybos sąsajos.

Atlikite profesinio rengimo programų turinio ir dailiųjų odos dirbinių gamyboje naudojamų technologijų tarpusavio sąsajų analizę. Identifikuokite profesinio rengimo programų turinio tobulinimo sritis, galimybes.

3. Dailiųjų odos dirbinių gamybos technologinių naujovių bei plėtros tendencijų pritaikymo veiklų aprašymas, pagrindimas ir numatomi rezultatai.

Detalizuokite pagrindines veiklas, pagrįskite šių veiklų būtinumą. Nurodykite veiklų etapus, kiekvieno etapo metu numatomus atlikti darbus. Nurodykite išankstines sąlygas, reikalingas, kad pritaikymo procesas galėtų būti pradėtas (pvz., patvirtinti planai, parengti techniniai projektai ir kt.)

Veikla	Veiklos aprašymas	Veiklos trukmė	Laukiamas rezultatas
--------	-------------------	----------------	----------------------

1.			
2.			
3. ...			

4. Rizikos. (grėsmės)

Įvertinkite rizikas (pvz., socialines, institucines ir pan.) ir rizikų mažinimo priemonės.

5. Išvada/ pasiūlymas.

(Parašas (Vardas ir pavardė))

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Vertinimo kriterijai yra „Išskaityta arba neįskaityta“.

Išskaityta, jei mokytojas parengia projektą, kuriame būtų aprašytos gamybos kryptys, atlikta naudojamų technologijų tarpusavio sąsajų analizė, detalizuotos pagrindinės veiklos, jų įtaka gamybos apimčių didinimo ir produkcijos kokybės gerinimo srityse, įvertintos rizikos, pateiktos išvados/pasiūlymai kaip dailiųjų odos dirbinių gamybos technologinės naujovės ir plėtros tendencijos bus atspindėtos profesinio rengimo programų turinyje. Projektą pateikia pagal numatytą formos aprašą.

**S 12.1 DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ DETALIŲ IŠPJOVIMAS IR JŲ KRAŠTŲ
APDOROJIMAS**

1 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ KIRTIMO FORMŲ GAMYBOS TECHNOLOGIJA

**1.1 KIRTIMO FORMŲ GAMYBOS ĮRANGOS TECHNINĖ DOKUMENTACIJA,
INTERNETINIAI VAIZDO ĮRAŠAI: WWW.YOUTUBE.COM/WATCH?V=2NXNRJ5KNSQ**

Kirtimo formų gamybos įrangos techninė dokumentacija pateikta [DVD plokštelėje](#).

Internetinis vaizdo įrašas www.youtube.com/watch?v=2nxnRJ5kNSQ.

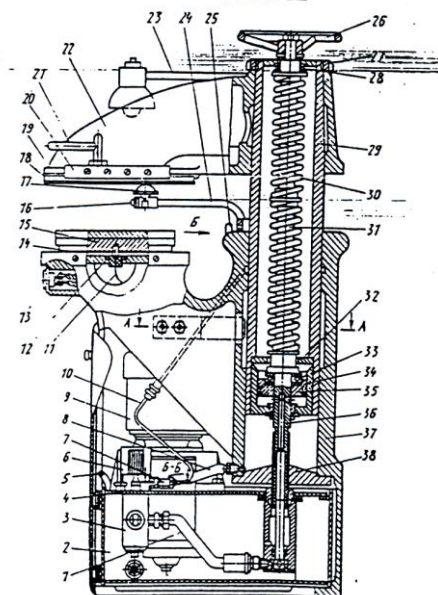
Įrašas taip pat pateiktas [DVD plokštelėje](#).

**2 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ IŠPJOVIMO HIDRAULINIU PRESU „SAND“
TECHNOLOGINIO PROCESO ORGANIZAVIMAS**

**2.1 DETALIŲ IŠPJOVIMO PRESO „SANDT“ TECHNINĖ DOKUMENTACIJA, VEIKIMO
PRINCIPAS**

SANDT HYDRAULIK ST139 ELEKTOHIDRAULINIO PRESO NAUDOJIMO

INSTRUKCIJA



1.pav. Detalių išpjovimo presu SANDT schema

1. Preso paskirtis:

1.1. Elektrohidraulinis presas konsulinis su iškirtimo pagalve, skirtas įvairių detalių iškirtimui iš natūralios ir dirbtinės odos ant specialios plasmatinės plokštės. Kertama vienas sluoksnis.

1.2. Presas gali būti naudojamas odinės galanterijos gamyboje.

1.3. Presas gali būti eksploatuojamas sausose talpose.

2. Preso techniniai duomenys:

2.1. iškirtimo galvutės eiga mm, 0-60;

2.2. iškirtimo plytos darbiniai išmatavimai mm, 900 x 550 mm;

2.3. elektros variklis 2,0 KW; 380/202 V; 50 H;

2.4. didžiausias perimetras iškertamos detalės mm, 1100;

2.5. aptarnaujantis personalas, žmogus 1;

2.6. preso gabaritiniai išmatavimai, mm:

- Plotis 900;
- Gylis 900;
- Aukštis 1600;

2.7. preso svoris kg, 600;

2.8. iškirtimo jėga kg, 8000.

3. Naudojimosi instrukcija:

3.1. presas turi būti įjungiamas dviem rankom, kad išvengti darbuotojo rankų traumų;

3.2. prieš paleidžiant presą patikrinti hidraulinę pavarą:

- ar yra tepalo pagal matuoklį;
- tvirtinimą vamzdinių ir aparatūros;
- ar neprateka tepalas;
- ar nesugedusi kontrolinė-apsauginė aparatūra.

Draudžiama eksploatuoti hidraulinę pavarą su atsilaisvinusiu tvirtinimu hidroaparatūros, vamzdžių ir dirbinių hidrocilindrų, o taip pat su sugedusiais manometrais.

3.3. su presu leidžiami dirbti asmenims žinantiems preso konstrukciją ir instruktuoti, apmokyti saugiai dirbti presu iškertant detales;

3.4. įjungus presą užsidega signalinė lemputė kuri informuoja, kad įjungtas hidraulinis siurblys

3.5. su presu draudžiama dirbti:

- sugedus signalizacijai;

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

- su netvarkingu įžeminimu;
- su atidarytom elektros pinto durelėm;
- su netvarkingais paleidimo mygtukais;
- su netvarkingais iškirtimo peiliais, reguliuoti presą jo neišjungus.

3.6. pastebėjus preso gedimą jį išjungti ir pranešti meistrui;

3.7. nepalikti įjungto preso be priežiūros.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

2.2 DARBŲ SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA, GAMINIO DETALIŲ IŠPJOVIMO LAPAS, GAMINIO DETALIŲ KOMPLEKTO IŠPJOVIMO FORMOS

UAB PREKYBOS NAMAI "VINGRA" 120560751

PATVIRTINTA

Direktorius Č. Staišiūnas
2005 m. 12. 28



DARBŲ SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA DIRBANT IŠKIRTIMO PRESAIS Nr. 2.8

I. BENDROJI DALIS

1. Iškirtimo presais gali dirbti asmuo, ne jaunesnis kaip 18 metų, nustatyta tvarka pasitikrinęs sveikatą, išklauses įvadinį ir darbo vietoje saugos darbe ir priešgaisrinės saugos instruktavimus.

2. Darbuotojas privalo laikytis darbo tvarkos taisyklių, vykdyti įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos norminių dokumentų reikalavimus.

3. Darbuotojas privalo darbo priemones naudoti pagal darbo priemonių dokumentuose nurodytus saugaus naudojimo reikalavimus.

4. Draudžiama dirbti su techniškai netvarkingomis darbo priemonėmis. Apie netvarkingas darbo priemones pranešti darbo vadovui.

5. Draudžiama savavališkai keisti arba šalinti naudojamose darbo priemonėse ar kituose įrengimuose įrengtus darbuotojų saugos ir sveikatos apsaugos įtaisus.

6. Darbuotojas privalo imtis pagal galimybes bei turimas žinias pašalinti priežastis, galinčias sukelti traumas, ūmius apsinuodijimus, avarijas, apie tai nedelsiant informuoti darbo vadovą.

7. Elektros variklio korpusas, paleidimo įtaisai ir kitos metalinės dalys, į kurias gali patekti elektros įtampa, turi būti įžemintos. Visi elektros laidai ir įtaisai turi būti izoliuoti arba uždengti.

8. Laikytis darbo ir poilsio režimo. Atlikti tik paskirtą darbą, neleisti dirbti pašaliniams asmenims.

9. Informuoti darbo vadovą apie situaciją darbo vietose, darbo patalpose ar kitose įmonės vietose, kuri, jų įsitikinimu, gali kelti pavojų darbuotojų saugai ir sveikatai.

10. Darbuotojas, nukentėjęs dėl nelaimingo atsitikimo darbe, ūmios profesinės ligos, asmuo, matęs įvykį arba jo pasekmes, privalo nedelsdamas apie tai pranešti padalinio vadovui, darbdaviui, jeigu jis pajėgia tai padaryti.

11. Įvykus nelaimingam atsitikimui, būtina nukentėjusiam suteikti pirmąją pagalbą. Reikalui esant, iškviesti greitąją medicinos pagalbą tel. 112.

12. Asmens higienos reikalavimai.

12.1. Dirbti tik dėvint tvarkingais ir švariais darbo drabužiais.

12.2. Valgyti tik tam skirtoje vietoje.

DAILIŲJŲ ODOŠ DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

13. Darbuotojui, pažeidusiam šios instrukcijos reikalavimus, taikoma Lietuvos Respublikos įstatymų nustatyta atsakomybė.

II. PROFESINĖS RIZIKOS VEIKSNIAI, SAUGOS PRIEMONĖS NUO JŲ POVEIKIO

14. Pavojingi veiksniai darbo aplinkoje, dėl kurių darbuotojas gali patirti ūmių sveikatos sutrikimų;

14.1. elektros srovės poveikis. Paveikus elektros srovei, netenkama sąmonės, sutrinka arba nutrūksta širdies veikla bei kvėpavimas, o kartais ištinka ir staigi mirtis;

14.2. netvarkinga darbo vieta, slydžios grindys;

14.3. elektros variklio korpusas, paleidimo įtaisai ir kitos metalinės dalys, į kurias gali patekti elektros įtampa;

14.4. preso plytos judėjimo sritis, kirtikliai;

14.5. pavojingai sukrautos medžiagos ir montuojami gaminiai, krentant galimos traumos;

14.6. gaminių, medžiagų kėlimas nesilaikant leistinų kėlimo normų. Vienkartinio keliama krovinio masė neturi viršyti:

14.6.1. krovinio kėlimas ir pernešimas kartu dirbant kitą darbą (iki 2-jų kartų per valandą) vyrams ne daugiau kaip 30 kg. Moterims – ne daugiau kaip 10 kg;

14.6.2. krovinio kėlimas ir pernešimas pastoviai per pamainą vyrams ne daugiau kaip 15 kg., moterims – ne daugiau kaip 7 kg.

15. pašalinio asmens buvimas darbo vietoje. Sumažėjus dėmesiui, didėja profesinė rizika.

16. Kenksmingi veiksniai darbo aplinkoje, kurių ilgalaikis poveikis gali būti pavojingas sveikatai:

16.1. triukšmas, vibracija, dirbant su spaudimo presu – neigiamai veikia periferinę nervų sistemą;

16.2. nepakankamas darbo vietos apšvietimas – kenkia regėjimui. Esant nepakankamam apšvietimui, pablogėjus matomumui, galimos ir traumos;

16.3. netinkamas mikroklimatas (temperatūra, ventiliacija ir t.t.) darbo vietoje – neigiamas poveikis organizmui;

16.4. dulkės, alergiška veikiančios visą organizmą – galimi uždegimai, alerginės ir profesinės ligos.

17. Privalomos saugos priemonės:

17.1. presą junginėti abiem rankom iškart nuspaudžiant du įjungėjus;

17.2. draudžiama savavališkai pasijungti presą dirbti vienu įjungėju;

17.3. darbuotojui išduodamos asmeninės apsaugos priemonės.

17.4. darbuotojas privalo prižiūrėti ir naudoti pagal paskirtį asmenines apsaugos priemones, laiku pranešti darbo vadovui apie jų nusidėvėjimą, netinkamumą naudoti, kad baigiasi jų naudojimo terminas.

III. DARBUOTOJO VEIKSMAI PRIEŠ DARBO PRADŽIĄ

18. Apsivilkti ir susitvarkyti darbo drabužius, kad būtų patogiu dirbti. Plaukus susirišti arba prisegti.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

19. Patikrinti savo darbo vietą. Ji turi būti pakankamai apšviesta, neužkrauta nereikalingais daiktais.
20. Medžiagas, pusfabrikačius, gatavus gaminius, įrankius išdėstyti ribinės apžvalgos lengvai pasiekiamoje zonoje.
21. Patikrinti įrengimo įžeminimą, ar nėra neizoliuotų laidų.
22. Įsitikinkite spaudimo preso tvarkingumu.
23. Patikrinti kirtiklių kokybę, jų aštrumą.
24. Patikrinti ar kokybiškos darbo plytos. Kirtiklis neturi įsikirsti į plytą daugiau nei 0,5 mm.
25. Įsitikine preso tvarkingumu, įjunkite ir patikrinkite presą tuščia eiga tai yra atlikite 2-3 smūgius, įsitikinkite tvarkingumu, ar nėra dvigubų smūgių.
26. Darbą pradėti įsitikinus darbo priemonių

IV DARBUOTOJO VEIKSMŲ DARBO METU

27. Tiksliai vykdyti darbo vadovo nurodymus.
28. Darbo vietoje ir praėjime palaikyti švarą ir tvarką, neužkrauti jų medžiagomis bei gatavais gaminiiais. Darbo vietoje turėti tokį kiekį medžiagų, koks reikalingas tuo metu gamybai.
29. Įrankius laikyti patogiai, kad dirbant būtų išvengta traumų.
30. Atliekant operaciją, nesikalbėti, nesidairyti, būti atidžiam.
31. Paleidimo klavišus spausti abiem rankom vienu metu. Negalima paleidimo klavišus spausti alkūne.
32. Darbo metu įstrigęs kirtiklis išimamas lengvai padaužant jį plaktuku ir tik išjungus elektros variklį.
33. Negalima dėti ant iškirtimo stalo pašalinių daiktų.
34. Ant iškirtimo stalo leidžiama nuiminėti detales, keisti kirtiklio vietą, smogikui grįžus į pradinę padėtį.
35. Negalima reguliuoti ar remontuoti iškirtimo preso esant įjungtam elektros varikliui.
36. Draudžiama liesti elektros laidų instaliaciją, prispaudimo plytas, besisukančius mechanizmus.
37. Draudžiama palikti be priežiūros veikiantį įrengimą.
38. Darbo pertraukų metu išjungti įrengimą.
39. Draudžiama patikėti ar užleisti savo darbo vietą, darbo priemones, pareigų vykdymą kitam asmeniui arba imtis darbų nesusijusių su darbo užduoties vykdymu.
40. Pastebėjus įrengimo darbo nesklandumus, būtina išjungti įrengimą ir apie tai pranešti darbų vadovui.

41. Elektrosaugos reikalavimai

- 41.1. Darbuotojui draudžiama liesti elektros įrenginio judančias dalis, valyti dar nesustojusį įrenginį ar neišjungtą iš elektros tinklo.
- 41.2. Nepalikti be priežiūros elektros įrenginių, įjungtų į elektros tinklą, išskyrus tuos, kurie turi būti nuolat įjungti.
- 41.3. Nesiliesti vienu metu prie įžemintų dalių (centrinio šildymo radiatorių, vamzdžių ir pan.) ir elektros įrenginių metalinių dalių, kad esant pažeistai izoliacijai ir šioms dalims turint elektros įtampą, nesusidarytų grandinė tekėti elektros srovei žmogaus kūnu.
- 41.4. Neliesti drėgnomis rankomis jungiklių, šakučių lizdų, šakučių, kabelių.
- 41.5. Atsitiktinai į elektros pavaros mechanizmą patekusius siūlus, audinio liekanas gali ištraukti tik elektrikas.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

41.6. Draudžiama pačiam darbuotojui remontuoti spaudimo presą ar kitą sugedusį elektros įrenginį, laidus, kištuką. Tai atlikti gali tik tas darbuotojas, kuris turi reikiamą elektrotechninio personalo kvalifikaciją.

42. Eksploatuojant elektros įrenginius, draudžiama:

42.1. naudoti pašalpių šildymui nestandartinius elektros šildymo prietaisus;

42.2. naudoti netvarkingus elektros šakučių lizdus, kištukus, jungiklius bei kitą elektros instaliacijos įrangą;

42.3. į buitinio naudojimo elektros šakučių lizdus jungti elektros prietaisus, viršijant instaliacinį galimumą;

42.4. naudoti šviestuvus su nuimtais apsauginiais gaubtais.

V. DARBUOTOJO VEIKSMAI AVARINIAIS ATVEJAIS

43. Elektros įrenginį išjungti šiais avariniais atvejais:

43.1. sugedus elektros įrenginiui;

43.2. nutrūkus elektros energijos tiekimui;

43.3. pažeidus laidų izoliaciją arba kai jaučiamas charakteringas degančios izoliacijos kvapas.

43.4. pajutus elektros energijos poveikį;

43.5. pastebėjus padidėjusį triukšmą ar vibraciją;

43.6. įvykus nelaimingam atsitikimui ar avarijai, kilus gaisrui.

44. Darbuotojas privalo žinoti pirmines gaisro gesinimo priemones, jų veikimo principus, panaudojimo galimybes, savo veiksmus kilus gaisrui.

45. Kilus gaisrui, nedelsiant išjungti elektros įrengimą iš elektros tinklo, iškviesti ugniagesius tel. 112, pradėti gesinti gaisrą turimomis priemonėmis, informuoti darbo vadovą apie gaisrą.

46. Įvykus avarijai, nedelsiant pranešti darbo vadovui. Iki tyrimo pradžios išsaugoti įvykio vietą tokią, kokia ji buvo avarijos metu, jei tai nekelia pavojaus žmonių gyvybbei.

VI. DARBUOTOJO VEIKSMAI BAIGUS DARBĄ

47. Išjungti įrengimą, su kuriuo buvo dirbta. Išvalyti, patepti.

48. Surinkti įrankius ir padėti į jiems skirtą vietą.

49. Sutvarkyti darbo vietą.

50. Apie visus pastebėtus darbe trūkumus pranešti darbo vadovui.

51. Baigus darbą, rankas ir veidą nuplauti vandeniu su muilu.

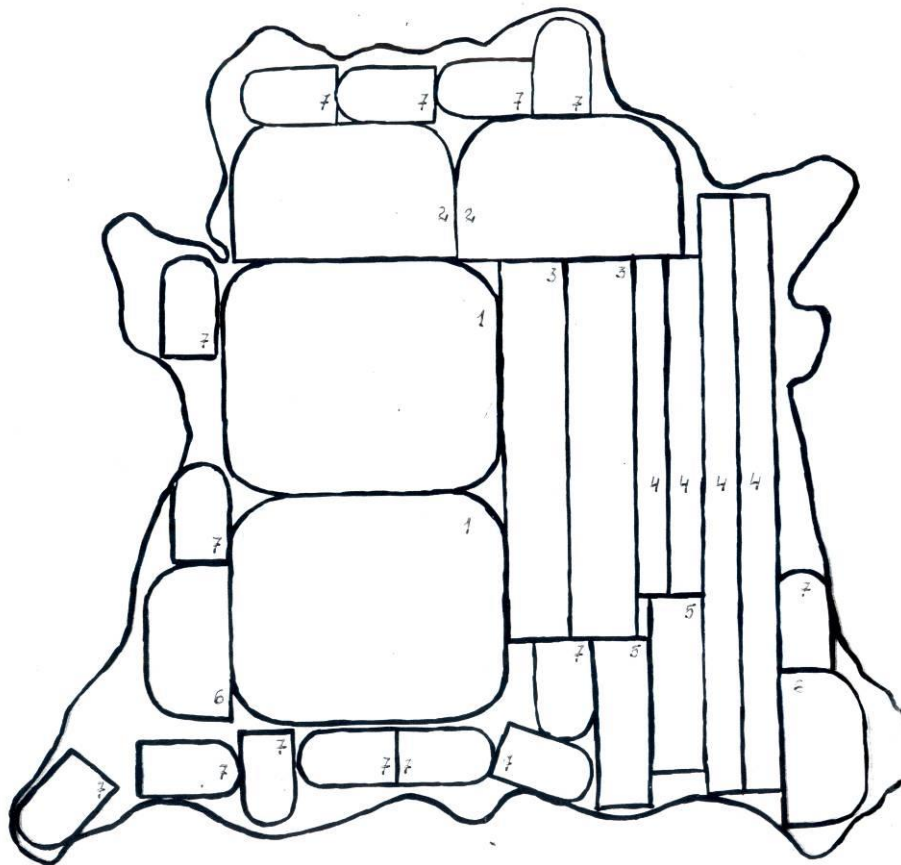
Instrukciją parengė technikos direktorius Feliksas Staišiūnas

.....

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Išpjaunant detales iš natūralios odos, reikia įvertinti odos savybes ir jų įtaką detalėms. Turint gaminio detalių komplekto lekalus, galima atlikti detalių išpjovimo išdėstymo planą (schemą).

Išdėstymas pradedamas nuo pagrindinių, didesnio ploto gaminio detalių. Kadangi natūralios odos savybės visame plote nevienodos, detalių išpjovimas pradedamas nuo kokybiškiausios odos dalies. Pačios svarbiausios (gaminio korpuso) detalės išdėstomos centrinėje odos dalyje. Smulkesnės, mažesnio svarbumo detalės dėstomos link odos kraštų, atkreipiant dėmesį į odos tąsumą.



2. pav. Detalių komplekto detalių išdėstymo ir išpjovimo schema

2.3 NATŪRALIOS ODOS INTERNETINIAI KATALOGAI

WWW.LARUOTA.IT/EN/HOME.HTM, WWW.DALASFG92.IT/

Natūralios odos internetiniai katalogai:

- www.laruota.it/en/home.htm;
- www.dalasfg92.it/.



The screenshot displays the La Ruota s.r.l. website. The header features the company logo, a green circle with a white wheel-like pattern, and the text "La Ruota s.r.l. Cuoi & Pellami". A navigation bar includes links for "home", "about us", "production", "articles", and "info@laruota.it". The main content area is titled "PRODUCTION" and describes the traditional Italian leather tanning process, emphasizing the use of vegetable extracts and natural oils. It mentions that the leather is available in various thicknesses (1.0 mm to 3.5 mm) and is used for bags, purses, briefcases, wallets, albums, belts, shoes, and general leather goods. A small image of a leather tag with the La Ruota logo is also shown. The website is decorated with several photographs of the leather production process, including tanning, drying, and finished products.

3. pav. www.laruota.it/en/home.htm;



4. pav. <http://www.dalasfg92.it>

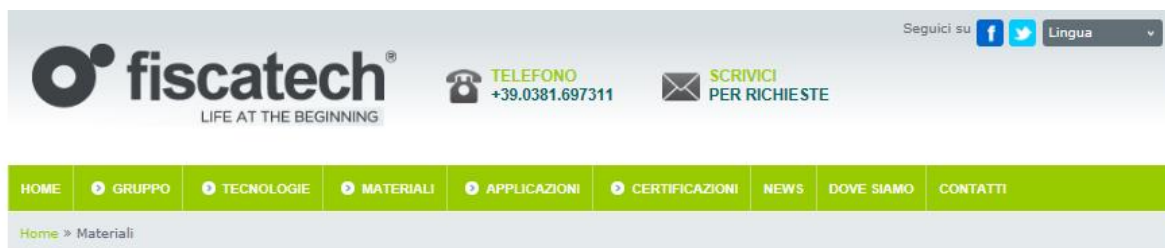
2.4 DIRBTINIŲ ODŲ IR ODOS PAKAITALŲ INTERNETINIAI KATALOGAI

WWW.FISCAGOMMA.IT, WWW.NBLVITOLO.COM, WWW.PIQUADRO.COM/US/

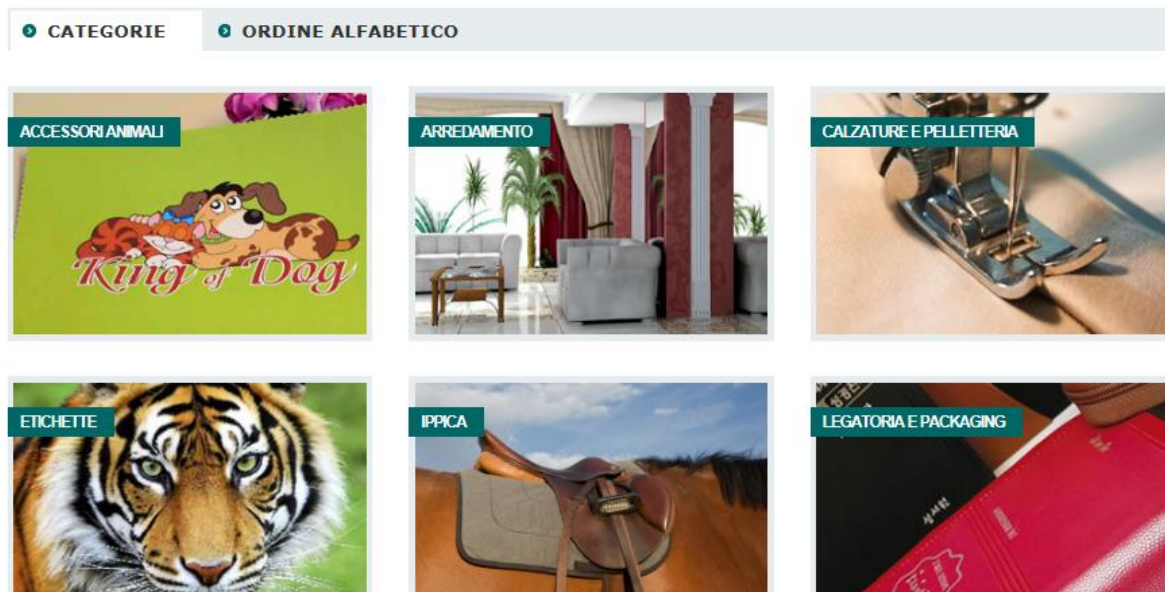
Dirbtinių odų ir odos pakaitalų internetiniai katalogai:

- www.fiscagomma.it;
- www.nblvito.com;
- www.piquadro.com/us/.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



Materiali



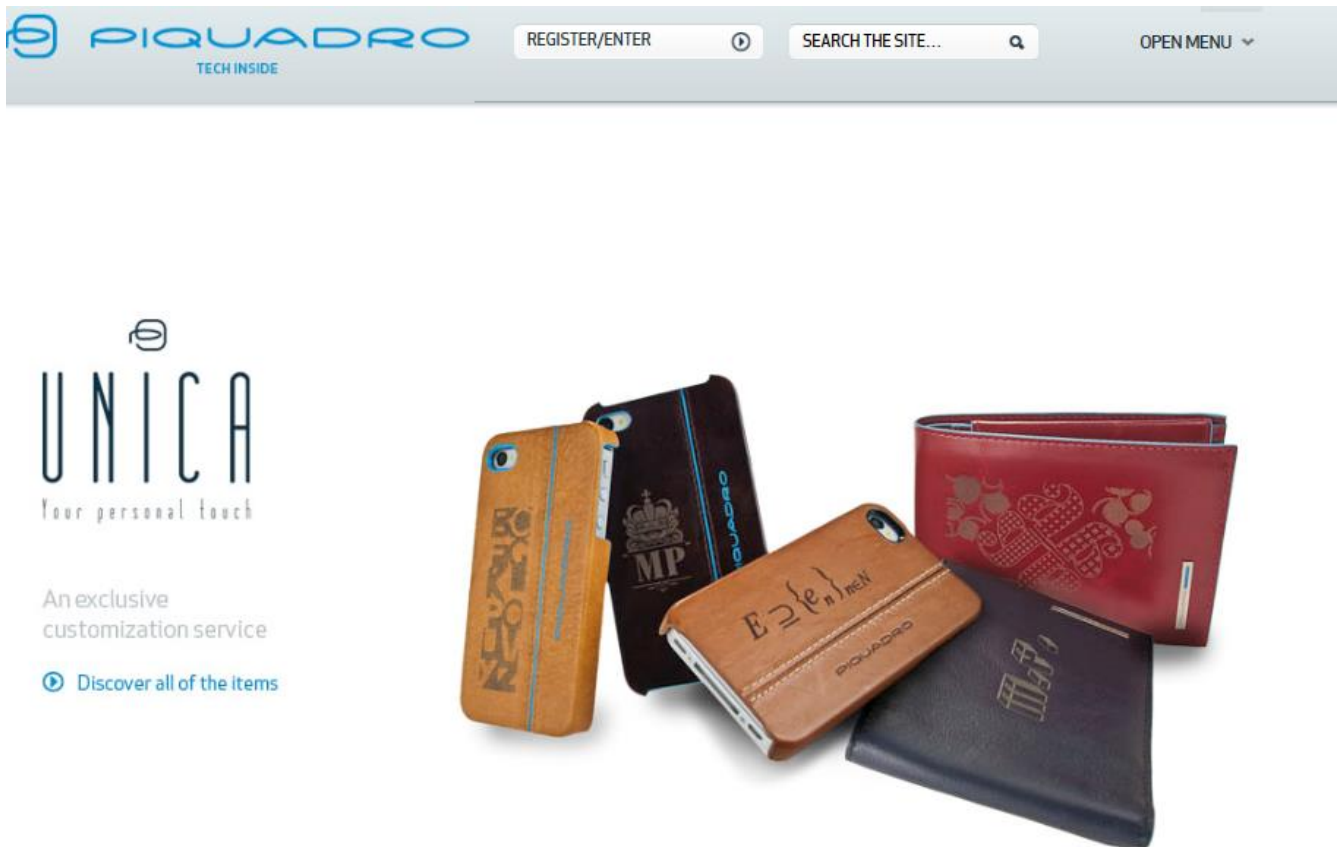
5. pav. www.fiscagomma.it

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



6. pav. www.nblvitolo.com

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

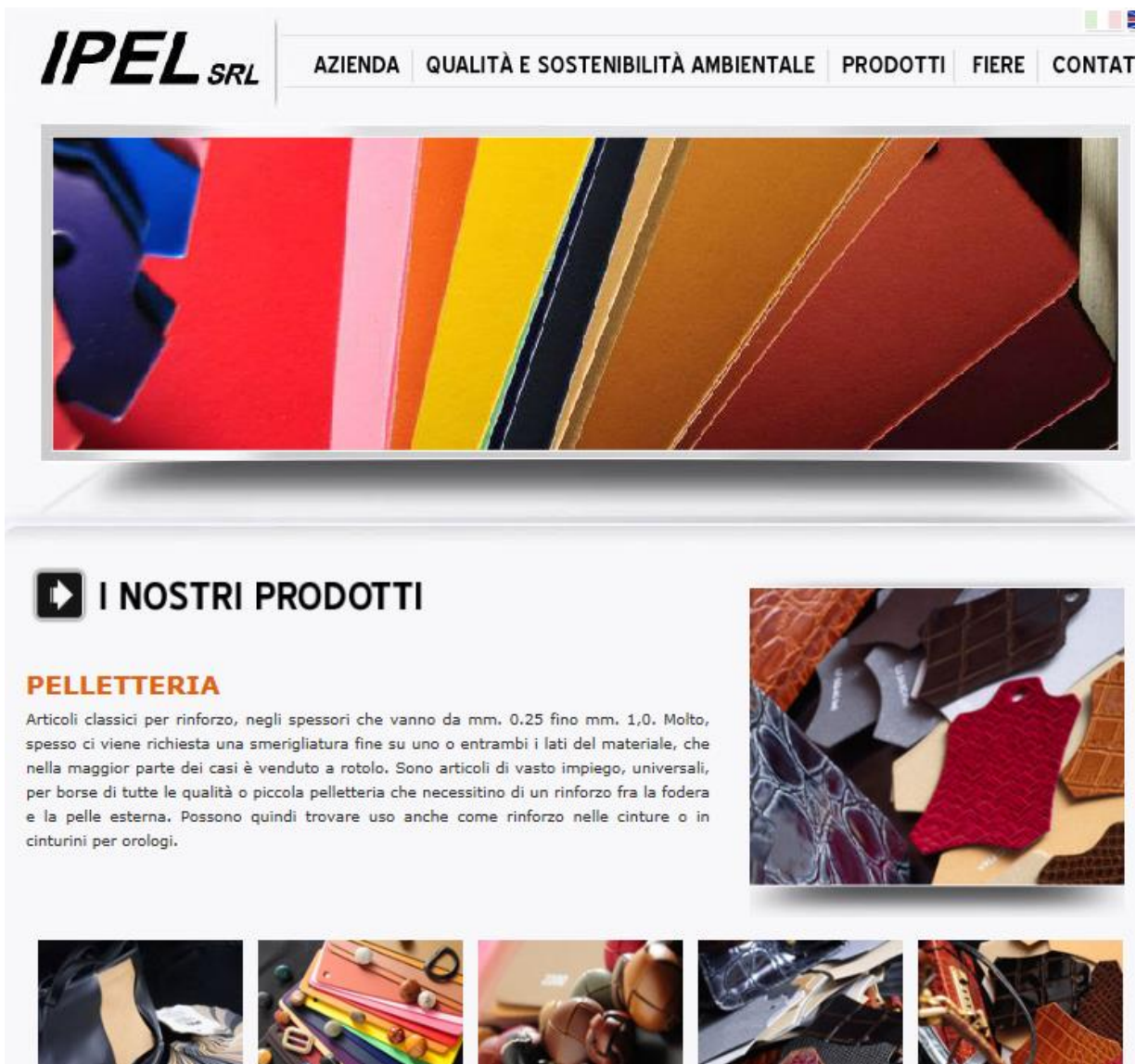


7. pav. www.piquadro.com/us/

2.5 EKO ODOS INTERNETINIAI KATALOGAI: WWW.IPELSRT.IT/INDEX.ASP, WWW.SALAMANDERBL.COM/EN/WELCOME

Eko odos internetiniai katalogai:

- www.ipelsrl.it/index.asp;
- www.salamanderbl.com/en/Welcome



IPEL SRL AZIENDA QUALITÀ E SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE PRODOTTI FIERE CONTAT

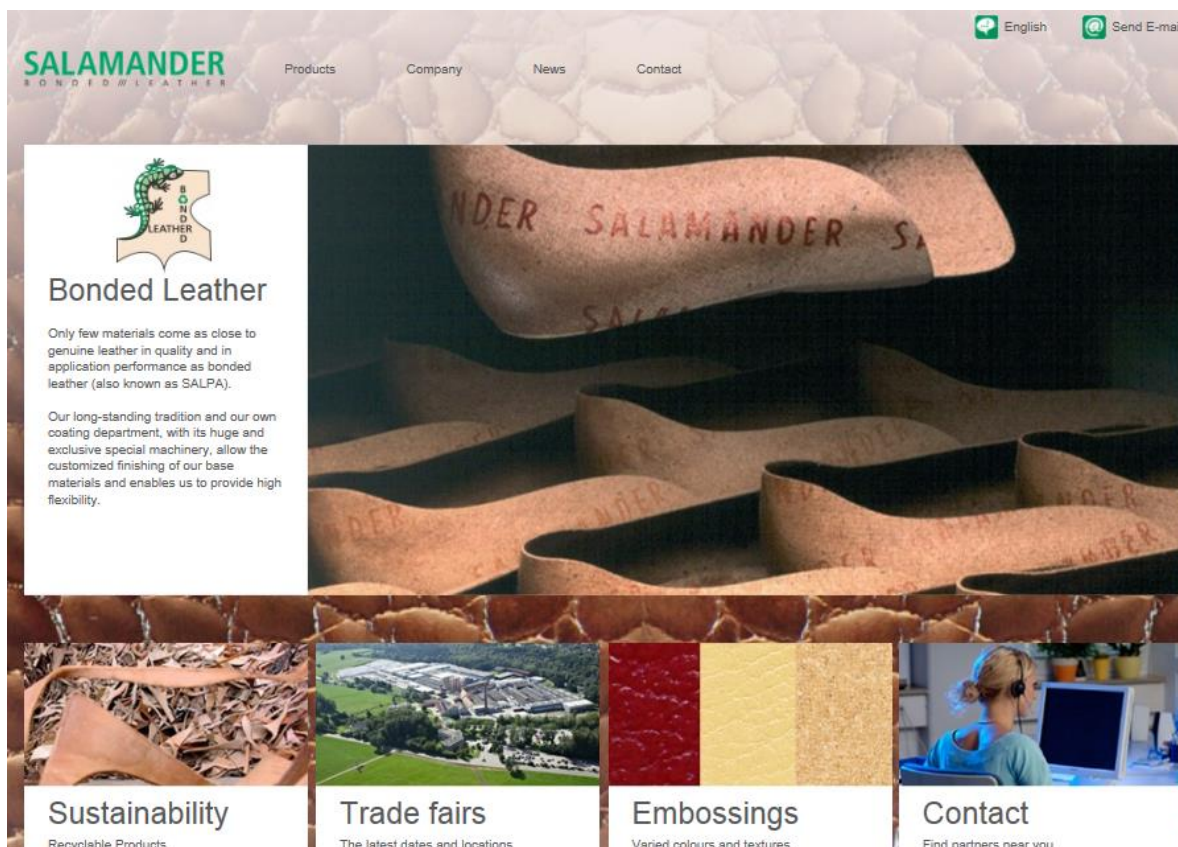
I NOSTRI PRODOTTI

PELLETTERIA

Articoli classici per rinforzo, negli spessori che vanno da mm. 0,25 fino mm. 1,0. Molto, spesso ci viene richiesta una smerigliatura fine su uno o entrambi i lati del materiale, che nella maggior parte dei casi è venduto a rotolo. Sono articoli di vasto impiego, universali, per borse di tutte le qualità o piccola pelletteria che necessitano di un rinforzo fra la fodera e la pelle esterna. Possono quindi trovare uso anche come rinforzo nelle cinture o in cinturini per orologi.

8. pav. www.ipelsrl.it/index.asp

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



9. pav. www.salamanderbl.com/en/Welcome

**3 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ IŠKIRTIMO HIDRAULINIŲ PRESŲ PVG-8-2-0
TECHNOLOGIJA**

3.1 DARBŲ SAUGOS INSTRUKCIJA

Darbų saugos instrukcija, dirbant su hidrauliniu presu PVG-8-2-0

UAB „KODIS“ Į.k. 122176482

DIRBANČIO SU HIDRAULINIŲ IŠKIRTIMO PRESŲ (kodas 8211)

SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA

Nr. 15

1. BENDROJI DALIS

1. Dirbti su hidrauliniu iškirtimo presu leidžiama asmeniui (toliau tekste-dirbantysis), ne jaunesniam kaip 18 metų, susipažinusiam su hidraulinio preso gamyklos gamintojos naudojimo instrukcija bei išmokytam darbo vietoje dirbti su šiuo presu. Prieš pradėdant dirbti įmonėje dirbantysis turi patikrinti sveikatą pagal Visuomenės sveikatos centro patvirtintą asmenų, dirbančių kenksmingomis ir pavojingomis sąlygomis kontingentų pažymą, sudarytą atsižvelgiant į šios įmonės kenksmingų veiksnių specifinį poveikį žmonių sveikatai ir gauti medicininės komisijos išvadą apie tinkamumą šiam darbui, įrašytą į "Asmens medicininę knygėlę " (apsk. F. 048/a), išklausti įvadinį ir darbo vietoje saugos ir sveikatos bei priešgaisrinės saugos instruktavimus.

2. Dirbantysis privalo reguliariai tikrintis sveikatą medicinos įstaigoje kontingentų pažymoje nurodytais terminais.

3. Dirbantysis instruktuojamas ne rečiau kaip kartą per 12 mėnesių. Papildomai turi būti instruktuojamas:

3.1. pakeitus arba modernizavus darbo priemones, įrenginius, medžiagas, pasikeitus darbo sąlygoms, darbo aplinkos rizikos veiksniams, keliantiems pavojų darbuotojų saugai ir sveikatai;

3.2. patvirtinus naujus arba pataisius įmonės norminius dokumentus (įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcijas, saugaus darbų atlikimo taisykles ir kt.);

3.3. dirbančiajam pažeidus saugos ir sveikatos reikalavimus, dėl kurių įvyko ar galėjo įvykti nelaimingas atsitikimas, avarija, gaisras, sprogimas;

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

3.4. pareikalavus darbo inspektoriui, kai nustatoma, kad dirbančiojo žinių nepakanka atliekamam darbui;

3.5. dirbančiajam nebuvus darbe ilgiau kaip 60 kalendorinių dienų.

4. Jeigu dirbantysis turi kelias profesijas ir dirba su įvairiais įrankiais bei įrenginiais, jis privalo išklausti visų jo atliekamų darbų saugos instruktavimus.

5. Dirbančiojo darbo ir poilsio laikas yra nustatytas įmonės darbo tvarkos taisyklėse bei kolektyvinėje sutartyje.

6. Dirbantysis, atsižvelgdamas į atliekamo darbo intensyvumą ir darbo pobūdį, turi teisę darbo dienos bėgyje daryti trumpalaikes pertraukas poilsiui.

7. Įvykus nelaimingam atsitikimui darbe, būtina nukentėjusiam nedelsiant suteikti pirmąją pagalbą ir kreiptis į medicinos punktą arba iškviesti greitąją medicininę pagalbą telefonu 03. Dirbantysis, nukentėjęs dėl nelaimingo atsitikimo darbe (jeigu jis pajėgia), ir asmuo, matęs įvykį arba jo padarinius, privalo nedelsdami pranešti padalinio vadovui, darbdaviui, įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos tarnybai, darbuotojų atstovui apie nelaimingą atsitikimą. Darbo vieta ir įrengimų būklė, iki nelaimingo atsitikimo bus pradėtas tirti, turi išlikti tokie, kokie buvo nelaimingo atsitikimo metu. Būtinai pakeitimai gali būti daromi, jeigu tai kelia pavojų aplinkinių darbuotojų gyvybei ir sveikatai, tačiau tai turi būti raštu ir grafiškai įforminta, nufotografuota, nufilmuota.

8. Dirbantysis privalo vykdyti tik tą darbą, kuris jam pavestas ir kurį darbuotojas išmokytas, instruktuo tas saugiai atlikti. Iškilus neaiškumams, kaip saugiai atlikti pavestą darbą, dirbantysis privalo nutraukti darbus ir kreiptis į darbo vadovą ar kitą darbdavio įgaliotą asmenį. Darbus leidžiama pradėti tik gavus išsamius darbo vadovo ar kito darbdavio įgalioto asmens išaiškinimus.

9. Dirbantysis turi teisę:

9.1. reikalauti, kad darbdavys užtikrintų dirbančiojo saugą ir sveikatą, įrengtų kolektyvines saugos priemones, aprūpintų asmeninės saugos priemonėmis;

9.2. atsisakyti dirbti, jeigu yra pavojus dirbančiojo saugai ir sveikatai.

10. Dirbantysis privalo dėvėti švarius ir tvarkingus darbo rūbus bei avalynę, laikytis asmeninės higienos reikalavimų.

11. Už šios instrukcijos, su kuria buvo supažindintas, nevykdymą dirbantysis atsako darbo tvarkos taisyklių arba Lietuvos Respublikos įstatymų nustatyta tvarka.

II. PROFESINĖS RIZIKOS VEIKSNIAI. SAUGOS PRIEMONĖS NUO JŲ POVEIKIO

12. Pagrindiniai dirbančiojo darbo vietoje pavojingi, kenksmingi bei rizikos veiksniai yra šie:

12.1. triukšmas, oro užterštumas. Dirbančio su hidrauliniu iškirtimo presu darbo vietoje bendras triukšmo lygis neturi viršyti 85 dB, o oro užterštumas odos dulkėmis neturi viršyti higienos normų nustatytų dydžių. Jei bendras triukšmo lygis didesnis, reikia naudotis antifonais, o esant didelei dulkių koncentracijai, naudotis respiratoriumi;

12.2. dirbančiojo rūbų užkibimas už judančių hidraulinio preso dalių. Dirbantysis privalo dirbti tik su tvarkingais rūbais, rankovių ir kostiumo sagos turi būti užsagstytos;

12.3. judančių hidraulinio preso dalių poveikis. Kad išvengti rankų traumų, prese turi būti įrengtas dviejų rankų valdymas. Įjungiant presą, dirbantysis neturi liestis prie preso stalo arba būti preso prispaudimo plokštės judėjimo zonoje. Preso prispaudimo plokštės judėjimo metu draudžiama griebti taisyti ruošinį ar dėl kitų priežasčių kišti rankas į pavojingą darbinę zoną;

12.4. nepakankamas darbo vietos apšvietimas. Darbo vietą būtina pakankamai gerai apšviesti, kad dirbančiajam nereikėtų žemai pasilenkti prie iškertamo ruošinio;

13. Vadovaujantis profesinės rizikos įvertinimo įmonėje rezultatais, dirbančiajam nemokamai išduodami atitinkami darbo rūbai ir asmeninės saugos priemonės.

14. Dirbantysis privalo:

14.1. rūpestingai prižiūrėti ir naudoti pagal paskirtį asmenines saugos priemones, laiku pranešti darbdaviui ar jo įgaliotam asmeniui apie jų susidėvėjimą, užterštumą, netinkamumą naudoti ir apie tai, kad baigiasi jų naudojimo terminas;

14.2. darbo įstatymų tvarka atlyginti nuostolius, jeigu asmeninė saugos priemonė dėl dirbančiojo kaltės dingo arba buvo sugadinta.

15. Dirbančiųjų darbo vietos turi būti aprūpintos vaistinėle.

III. DIRBANČIOJO VEIKSMAI PRIEŠ DARBO PRADŽIĄ.

16. Prieš pradėdamas dirbti, dirbantysis privalo:

16.1. užsivilkti darbo rūbus, apsiauti darbo avalynę, paruošti asmeninės saugos priemones, darbui reikalingą įrangą, įrankius ir prietaisus;

16.2. žinoti preso naudojimo instrukcijos reikalavimus ir jų laikytis;

16.3. patikrinti, ar techniškai tvarkingas hidraulinis presas, jo elektros ir valdymo įranga;

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

- 16.4. patikrinti naudojamų įrankių techninę būklę;
- 16.5. nuimti nuo preso visus nereikalingus daiktus ir įrankius;
- 16.6. darbui reikalingus įrankius bei ruošinius išdėlioti ant darbo stalo patogiai darbui tvarka;
- 16.7. įsitikinti, ar pakankamai apšviesta darbo vieta;
- 16.8. patikrinti, ar neužkrauta darbo vieta, ar galima laisvai prieiti prie preso;
- 16.9. patikrinti tepalo lygį hidrosistemoje;
- 16.10. įsitikinti, ar patikimai veikia dviejų rankų valdymas;
- 16.11. jeigu preso naudojimo instrukcijoje nurodyta, kad reikia sutepti preso mazgus, tai tepimą atlikti;
- 16.12. patikrinti ar tvarkingi kontrolės matavimo prietaisai (manometras). Jo tvarkingumas ir parodymų teisingumas tikrinamas:
 - kartą per pamainą trumpam atjungiant prietaisus ir tikrinant, ar rodyklė grįžta į nulinę padėtį;
 - kartą per 6 mėnesius tos pačios tikslumo klasės kontroliniu prietaisu;
 - metrologinės tarnybos pagal valstybinį standartą numatytais terminais (kartą per metus).
- 16.13. atlikti kitus patikrinimus, numatytus preso naudojimo instrukcijoje;
- 16.14. tuščia eiga patikrinti preso darbą.
- 17. Jeigu dirbantysis pastebėjo bet kokius preso gedimus, privalo nepradėti pats ir neleisti kitiems pradėti dirbti, kol nebus pašalinti pastebėti sveikatai ar gyvybei pavojai ir apie tai pranešti darbo vadovui arba kitam darbdavio įgaliotam asmeniui.

IV. DIRBANČIOJO VEIKSMAI DARBO METU

- 18. Dirbančiajam draudžiama pradėti dirbti be asmeninės saugos priemonių, naudoti jas viso darbo proceso metu.
- 19. Dirbantysis privalo vengti veiksmų, sudarančių sąlygas kilti gaisrai, laikytis priešgaisrinės saugos reikalavimų, nepalikti be priežiūros įjungto į elektros tinklą preso, nenaudoti patalpų šildymui nestandartinių elektros šildymo prietaisų, nesinaudoti netvarkingais, sulaužytais gaubteliais elektros kištukais, kištukų lizdais, jungikliais, nejungti į vieną kištukinį lizdą kelis didelio galingumo elektros prietaisus.
- 20. Dirbantysis darbo metu turi būti atidus, neatitraukti dėmesio nuo atliekamo darbo, netrukdyti dirbti kitiems, privalo stebėti preso būklę.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

21. Neleisti į savo darbo vietą pašalinių asmenų, neturinčių nieko bendro su pavestu darbu, neleisti jiems dirbti presu be darbo vadovo leidimo.
22. Darbo metu iškirtimui dedamą odą ir iškirtimo formą (peilį) reikia pastatyti preso stalo centre, kad ruošinys būtų iškertamas prispaudimo plokštės centrine dalimi.
23. Įjungti presą galima tik tuomet, kai iškertama medžiaga ir iškirtimo forma tiksliai pastatytos ant preso stalo, o rankos atitrauktos iš pavojingos zonos. Judant preso prispaudimo plokštei, draudžiama taisyti ruošinio ar formos padėtį.
24. Draudžiama ant preso stalo palikti įrankius, iškirtimo formas, remtis į presą, perduoti ar imti bet kokius daiktus ar įrankius per preso darbo zoną.
25. Dirbančiajam, neturinčiam specialios kvalifikacijos, draudžiama savarankiškai derinti, reguliuoti ar remontuoti presą.
26. Valyti, tepti, reguliuoti ar remontuoti presą galima tik tada, kai preso hidraulinėje sistemoje nėra slėgio ir presas atjungtas nuo elektros tinklo.
27. Darbo metu norint pasitraukti iš darbo vietos, būtina presą atjungti nuo elektros tinklo.
28. Dirbančiajam draudžiama :
- 28.1. dirbti su techniškai netvarkingu presu;
 - 28.2. dirbti, jei netvarkingi, nepatikrinti kontrolės-matavimo prietaisai;
 - 28.3. dirbti, jei nesandari hidraulinė sistema;
 - 28.4. preso hidraulinėje sistemoje nustatyti didesnę slėgį, negu numatyta preso naudojimo instrukcijoje;
 - 28.5. reguliuoti, veržti veržles varžtuose ir kituose sujungimuose, keisti darbo režimą, preso darbo metu;
 - 28.6. presu iškirsti ruošinius, kurių parametrai neatitinka preso naudojimo instrukcijoje nurodytų techninių duomenų;
 - 28.7. blokuoti valdymo mygtukus ar kitaip atjungti rankų apsaugos sistemą;
 - 28.8. dėti ant preso pašalinius daiktus;
 - 28.9. pertraukų metu ar darbo pabaigoje palikti presą, neatjungtą nuo elektros tinklo.
29. Darbo metu dirbantysis privalo nuolat stebėti preso darbą. Pastebėjus jo gedimus, reikia nedelsiant nutraukti darbus ir apie tai pranešti darbo vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui.
30. Dirbantysis privalo saugoti savo ir nekenkti kitų darbuotojų sveikatai, vykdyti darbo vadovo ar kito darbdavio įgalioto asmens bei kontroliuojančių pareigūnų teisėtus reikalavimus.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

31. Rūkyti leidžiama tik tam tikslui skirtose, ženklais pažymėtose ir tinkamai įrengtose vietose, kuriose yra indas nuorūkoms dėti bei gesinimo priemonės.

32. Draudžiama dirbti sergant, išgėrusiam alkoholinių gėrimų ar apsvaigus nuo narkotinių ar toksinių medžiagų.

V. DIRBANČIOJO VEIKSMAI AVARINIAIS (YPATINGAIS) ATVEJAIS

33. Įvykus nelaimingam atsitikimui darbe, dirbantysis turi vykdyti šios instrukcijos 7 punkto reikalavimus.

34. Darbo metu susižeidus, kad ir labai nesunkiai, įvykio negalima nuslėpti, reikia apie jį pranešti darbo vadovui.

35. Jeigu dirbantysis susižeidė, joku būdu negalima žaizdos liesti pirštais. Odą aplink žaizdą reikia dezinfekuoti spiritiniu jodo tirpalu. Negalima jodo pilti į žaizdą. Žaizdą reikia švariai aprišti. Tam geriausia tinka sterilus pirmosios pagalbos paketas. Negalima rankomis liesti vidinės paketo pusės, kuri dedama ant žaizdos. Joku būdu negalima žaizdos plauti vandeniu. Jeigu yra nors mažiausias įtarimas, kad kraujas gali būti užkrėstas, reikia nedelsiant kreiptis pas gydytoją.

36. Elektros traumos atveju, dirbantįjį privalo gelbėti aplinkiniai darbuotojai. Prisilietus prie laidų, kuriais teka elektros srovė ir kurių izoliacija pažeista, kūno raumenys susitraukia, žmogus negali pats nuo jų atsipalaiduoti. Aplinkiniai darbuotojai privalo kiek įmanoma greičiau nutraukti elektros srovės tiekimą: išjungti artimiausią jungiklį, išsukti saugiklius arba nelaidžiu įrankiu (sausu pagaliu, sausa lenta ir pan.) nustumti laidą nuo nukentėjusiojo. Negalima nukentėjusiojo liesti plikomis rankomis.

37. Jeigu darbo metu kilo gaisras, dirbantysis turi nedelsdamas išvesti iš patalpos, kurioje įvyko užsidegimas, žmones, jeigu būtina iškviešti ugniagesius telefonu **01**, pranešti apie gaisrą darbo vadovui ir nedelsiant pradėti gesinti gaisrą visomis turimomis priemonėmis. Dirbantysis privalo žinoti, kokį gaisro židinį kokiomis gaisro gesinimo priemonėmis galima gesinti.

38. Pastebėjęs kitokius galimos avarijos požymius, dirbantysis privalo apie tai tuojau pat pranešti darbo vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui.

VI. DIRBANČIOJO VEIKSMAI BAIGUS DARBĄ

39. Baigęs darbą, dirbantysis privalo:

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

- 39.1. atjungti presą nuo elektros tinklo;
- 39.2. sutvarkyti darbo vietą, įrankius sudėti į jiems skirtas saugojimo vietas;
- 39.3. ruošinius ir likusią žaliavą sudėti į jiems skirtą tarą. Panaudotas valymo medžiagas sudėti į specialiai tam skirtą metalinę tarą ir pašalinti iš patalpų;
- 39.4. nusivilkti darbo rūbus, surinkti asmeninės saugos priemones, tvarkingai sudėti juos į spintelę;
- 39.5. nusiprausti veidą ir rankas šiltu vandeniu su muilu. Esant galimybei, nusiprausti po dušu.
- 40. Apie pastebėtus trūkumus ir gedimus pranešti darbo vadovui.

Vadovas
Mantvydas Kodis

3.2 HIDRAULINIO PRESO PVG 8-2-0 TECHNINĖ DOKUMENTACIJA

Hidraulinio preso PVG 8-2-0 techninė dokumentacija pateikta [DVD plokštelėje, pdf formatu](#).

3.3 INTERNETINĖ VAIZDO MEDŽIAGA APIE HIDRAULINIŲ IŠKIRTIMO PRESŲ TIPUS, DARBO TECHNOLOGINĮ PROCESĄ:

WWW.YOUTUBE.COM/WATCH?V=Q23Y5BTBKA8&FEATURE=RELATED,
WWW.YOUTUBE.COM/WATCH?V=SWTFUNJ9J9K&FEATURE=RELATED

Medžiagą apie hidraulinių iškirtimo presų tipus, darbo technologinį procesą galima peržiūrėti DVD plokštelėje (arba internete):

- [1 įrašas \(www.youtube.com/watch?v=q23y5btBKA8&feature=related\)](http://www.youtube.com/watch?v=q23y5btBKA8&feature=related);
- [2 įrašas \(www.youtube.com/watch?v=SwTFuNj9j9k&feature=related\)](http://www.youtube.com/watch?v=SwTFuNj9j9k&feature=related).

4 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ KRAŠTŲ PLONINIMO (ŠARFAVIMO) TECHNOLOGIJA

4.1 DARBŲ SAUGOS INSTRUKCIJOS

UAB „KODIS“ Į.k. 122176482

**DIRBANČIO SU ODOS SKĖLIMO IR ŠARFAVIMO STAKLĖMIS (kodas 8269)
SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA
Nr. 14**

I. BENDROJI DALIS

1. Dirbti su odos skėlimo ir šarfavimo staklėmis leidžiama dirbti ne jaunesniam, kaip 18 metų amžiaus asmeniui, (toliau tekste-dirbantysis) susipažinusiam su šių staklių naudojimo instrukcijomis, darbo vietoje išmokytam dirbti su jomis, turinčiam praktinio darbo įgūdžius. Prieš pradėdant dirbti įmonėje dirbantysis turi patikrinti sveikatą pagal Visuomenės sveikatos centro patvirtintą asmenų, dirbančių kenksmingomis ir pavojingomis sąlygomis kontingentų pažymą, sudarytą atsižvelgiant į šios įmonės kenksmingų veiksnių specifinį poveikį žmonių sveikatai ir gauti medicininės komisijos išvadą

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

apie tinkamumą šiam darbui, įrašytą į "Asmens medicininę knygėlę " (apsk. F. 048/a), išklausti įvadinį ir darbo vietoje saugos ir sveikatos bei priešgaisrinės saugos instruktavimus.

2. Dirbantysis privalo reguliariai tikrintis sveikatą medicinos įstaigoje kontingento pažymoje nurodytais terminais.

3. Dirbantysis instruktuojamas ne rečiau kaip kartą per 12 mėnesių. Dirbantysis papildomai turi būti instruktuojamas:

3.1. pakeitus technologinį procesą, pakeitus arba modernizavus darbo priemones, įrenginius, medžiagas, pasikeitus darbo sąlygoms, darbo aplinkos rizikos veiksniams, keliantiems pavojų darbuotojų saugai ir sveikatai;

3.2. patvirtinus naujus arba pataisius įmonės norminius dokumentus (įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcijas, saugaus darbų atlikimo taisykles ir kt.);

3.3. dirbančiajam pažeidus saugos ir sveikatos reikalavimus, dėl kurių įvyko ar galėjo įvykti nelaimingas atsitikimas, avarija, gaisras, sprogimas;

3.4. pareikalavus darbo inspektoriui, kai nustatoma, kad dirbančiojo žinių nepakanka atliekamam darbui;

3.5. dirbančiajam nebuvus darbe ilgiau kaip 60 kalendorinių dienų.

4. Jeigu dirbantysis turi kelias profesijas ir dirba su įvairiomis staklėmis, jis privalo išklausti visų

jo atliekamų darbų saugos instruktavimus.

5. Dirbančiojo darbo ir poilsio laikas yra nustatytas įmonės darbo tvarkos taisyklėse bei kolektyvinėje sutartyje.

6. Dirbantysis, atsižvelgdamas į atliekamo darbo intensyvumą ir darbo pobūdį, turi teisę darbo dienos bėgyje daryti trumpalaikes pertraukas poilsiui.

7. Įvykus nelaimingam atsitikimui darbe, būtina nukentėjusiam nedelsiant suteikti pirmąją pagalbą ir kreiptis į medicinos punktą arba iškviesti greitąją medicininę pagalbą telefonu 03. Dirbantysis, nukentėjęs dėl nelaimingo atsitikimo darbe (jeigu jis pajėgia), ir asmuo, matęs įvykį arba jo padarinius, privalo nedelsdami pranešti padalinio vadovui, darbdaviui, įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos tarnybai, darbuotojų atstovui apie nelaimingą atsitikimą. Darbo vieta ir įrengimų būklė, iki nelaimingo atsitikimo bus pradėtas tirti, turi išlikti tokia, kokia buvo nelaimingo atsitikimo metu. Būtinai pakeitimai gali būti daromi, jeigu tai kelia pavojų aplinkinių darbuotojų gyvybei ir sveikatai, tačiau tai turi būti raštu ir grafiškai įforminta, nufotografuota, nufilmuota.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

8. Sugedus staklėms, dirbantysis privalo jas atjungti nuo elektros tinklo ir apie tai nedelsdamas pranešti darbo vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui. Remontuoti stakles gali tik atitinkamą kvalifikaciją turintis personalas.

9. Dirbantysis privalo vykdyti tik tą darbą, kuris jam pavestas ir kurį dirbantysis išmokytas, instruktuoatas saugiai atlikti. Iškilus neaiškumams, kaip saugiai atlikti pavestą darbą, dirbantysis privalo nutraukti darbą ir nedelsiant kreiptis į darbo vadovą ar kitą darbdavio įgaliotą asmenį. Toliau dirbti leidžiama tik gavus išsamius darbo vadovo ar kito darbdavio įgalioto asmens išaiškinimus.

10. Dirbantysis turi teisę:

10.1. reikalauti, kad darbdavys užtikrintų dirbančiojo saugą ir sveikatą, įrengtų kolektyvines saugos priemones, aprūpintų asmeninės saugos priemonėmis;

10.2. atsisakyti dirbti, jeigu yra pavojus dirbančiojo saugai ir sveikatai.

11. Dirbantysis privalo dėvėti švarius ir tvarkingus (užsagstytus) darbo rūbus, avalynę, asmenines saugos priemones, laikytis asmeninės higienos reikalavimų.

12. Už šios instrukcijos, su kuria buvo supažindintas, nevykdymą dirbantysis atsako darbo tvarkos taisyklių arba Lietuvos Respublikos įstatymų nustatyta tvarka.

II. PROFESINĖS RIZIKOS VEIKSNIAI. SAUGOS PRIEMONĖS NUO JŲ POVEIKIO

13. Pagrindiniai dirbančiajam galimi pavojai ir kenksmingi veiksniai yra šie:

13.1. triukšmas ir vibracija. Dirbantysis turi būti aprūpintas triukšmo ir vibravimo slopinimo techninėmis priemonėmis;

13.2. elektros traumos galimybė. Kad dirbantysis nebūtų paveiktas elektros srovės atsiradus įtampai staklių korpuse, susikaupus statiniam elektros krūviui, prisilietus prie neizoliuotų arba su pažeista staklių srovinių dalių izoliacija, staklės turi būti patikimai įžemintos (jeigu to reikalauja konstrukcija), visos

neizoliuotos srovinės dalys turi būti patikimai uždengtos, staklių prijungimo prie srovės šaltinio laidas ir kištukinės jungtys ar valdymo mygtukai turi būti tvarkingi, nesulaužyti. Tuo turi pasirūpinti stakles prižiūrintys specialistai. Pats dirbantysis neturi teisės liesti staklių srovinių dalių, kaip nors jas remontuoti;

13.3. galimybė mechaniškai susižaloti rankas. Pavaros mechanizmas turi būti uždengtas gaubtu;

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

13.4. regos įtampa, galimas regėjimo sutrikimas. Kadangi odos skėlimas ir šarfavimas labai vargina dirbančiojo akis, darbo vietos apšvietimas turi būti labai geras, bet neakinantis. Labiau tinka bendrasis patalpų apšvietimas, o ne vietinis;

13.5. nugaros ir liemens palenkimai, priverstinė padėtis. Darbo kėdė turi būti patogi darbui. Reikia išnaudoti trumpalaikes pertraukėles poilsiui, pagal galimybę derinti darbus su kitais pareiginiuose nuostatuose numatytais darbais;

13.6. odos dulkės. Staklės turi būti tvarkingos, patalpoje, kur jos stovi, turi būti pakankama ventiliacija. Oro užterštumui viršijant higienos normas reikia naudoti respiratorių;

13.7. gaisro pavojus. Kadangi patalpoje susikaupia odos atliekų, dulkių, kurios yra pavojingos gaisro atžvilgiu, todėl darbo vietoje draudžiama naudoti atvirą ugnį, rūkyti tam tikslui neskirtose vietose, laiku šalinti iš darbo vietos atliekas, pastoviai šlapiu būdu valyti patalpą. Patalpa, kurioje sumontuotos skėlimo ir šarfavimo staklės, turi būti aprūpinta pirminėmis gaisro gesinimo priemonėmis pagal galiojančias normas.

14. Vadovaujantis profesinės rizikos įvertinimo įmonėje rezultatais, dirbančiajam nemokamai išduodami atitinkami darbo rūbai ir asmeninės saugos priemonės.

15. Dirbantysis privalo:

15.1. rūpestingai prižiūrėti ir naudoti pagal paskirtį asmenines saugos priemones, laiku pranešti darbdaviui ar jo įgaliotam asmeniui apie jų susidėvėjimą, užterštumą, netinkamumą naudoti ir apie tai, kad baigiasi jų naudojimo terminas;

15.2. darbo įstatymų tvarka atlyginti nuostolius, jeigu asmeninės saugos priemonė dėl dirbančiojo kaltės dingo arba buvo sugadinta.

16. Dirbančiųjų darbo vietos turi būti aprūpintos vaistinėle.

III. DIRBANČIOJO VEIKSMAI PRIEŠ DARBO PRADŽIĄ

17. Prieš pradėdamas dirbti, dirbantysis privalo:

17.1. apsivilkti darbo rūbais. Draudžiama dėvėti netvarkingus darbo rūbus, su nukarusiais, atplyšusiais rankogaliais, skvernais ar kitokiais laisvais elementais. Rankogalių ir skverną sagos turi būti užsagstytos. Būtina nusiimti grandinėles, laikrodžius, auskarus ir kitus papuošalus;

17.2. žinoti skėlimo ir šarfavimo staklių instrukciją;

17.3. apžiūrėti darbo vietą ir pašalinti iš jos viską kas nereikalinga;

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

- 17.4. odos pusfabrikačius sudėti taip, kad juos būtų patogų paimti, patogų paduoti į stakles;
- 17.5. patikrinti:
 - 17.5.1. ar aštrūs staklių peiliai, ar jie tinkamai įtempti;
 - 17.5.2. ar nepažeista kabelių, laidų izoliacija, įžeminimas;
 - 17.5.3. staklių valdymo įtaisų būklę;
 - 17.5.4. smagračio sukimosi kryptį;
 - 17.5.5. darbo vietos apšvietimą;
 - 17.5.6. ar yra gesintuvas;
 - 17.5.7. atlikti kitus patikrinimus, numatytus staklių naudojimo instrukcijose.
- 18. 7. Atreguliuoti stakles pagal apdirbamos odos storį ir plotį.
- 19. Trumpam įjungti stakles ir patikrinti jų darbą tuščia eiga.
- 20. Apie staklių apžiūros ir bandymo metu pastebėtus jos defektus pranešti darbo vadovui ir nepradėti darbo, kol defektai nebus pašalinti.

IV. DIRBANČIOJO VEIKSMŲ DARBO METU

- 21. Dirbančiajam draudžiama pradėti dirbti be asmeninės saugos priemonių, jei profesinės rizikos vertinimu tai numatyta, naudoti jas viso darbo proceso metu.
- 22. Dirbantysis privalo vengti veiksmų, sudarančių sąlygas kilti gaisrui, reikia laiku šalinti iš darbo vietos atliekas, pastoviai šlapiu būdu valyti patalpą, kurioje stovi staklės, darbo vietoje nerūkyti, nenaudoti atviros ugnies.
- 23. Dirbantysis darbo metu turi būti atidus, neatitraukti dėmesio nuo atliekamo darbo, netrukdyti dirbti kitiems, privalo stebėti staklių būklę.
- 24. Neleisti į savo darbo vietą pašalinių asmenų, neturinčių nieko bendro su pavestu darbu, neleisti jiems dirbti staklėmis be darbo vadovo leidimo.
- 25. Stakles paleisti galima tik tada, kai odos ruošinys yra uždėtas ant staklių padavimo stalelio
- 26. Jeigu neveikia odos pastūmos mechanizmas (oda netraukiama į peilių zonas), stakles reikia stabdyti ir išimti odos ruošinį, atleidus prispaudimo įrenginius, mechanizmą išvalyti nuo odos atraižų ar dulkių ir sutepti.
- 27. Savarankiškai derinti, reguliuoti ar remontuoti stakles draudžiama. Tai gali atlikti tik turintis atitinkamą kvalifikaciją turintis specialistas.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

28. Draudžiama ant staklių palikti įrankius, remtis į stakles.
29. Kai dirbama sėdint, negalima sėdėti ant atsistiktinių daiktų. Tam reikia naudoti specialią sukamą kėdę su atramėle nugarai.
30. Valyti, tepti, reguliuoti stakles galima tik tada, kai jos atjungtos nuo elektros tinklo.
31. Likusias odos atliekas krauti galima tik į tam skirtas dėžes. Draudžiama mėtyti atliekas ant grindų aplink stakles.
32. Darbo metu norint pasitraukti iš darbo vietos, būtina išjungti stakles ir pranešti darbo vadovui.
33. Dirbančiajam draudžiama :
- 33.1. dirbti su techniškai netvarkingomis staklėmis, su techniškai netvarkingais, sulaužytais apsauginiais skydeliais, dangčiais, netvarkingais staklių valdymo įtaisais;
 - 33.2. atidarinėti ar nuimti staklių apsaugas, kai jos veikia;
 - 33.3. jungti pagrindinį įjungėją, jei yra nuimtos staklių elektros įrenginių apsaugos;
 - 33.4. remontuoti pačiam sugedusias stakles, jų elektros įrenginius, pajungimo ir valdymo įrangą. Elektros įrangos remontą gali atlikti tik atitinkamą kvalifikaciją turintis elektrotechninis personalas;
 - 33.5. tikrinti peilių aštrumą pirštais;
 - 33.6. darbo pabaigoje palikti stakles neatjungtas nuo elektros tinklo.
34. Stakles reikia išjungti:
- 34.1. darbo pertraukų metu ir baigus darbą;
 - 34.2. nutrūkus elektros tiekimui;
 - 34.3. atsiradus įtampai staklių korpuse;
 - 34.4. sugedus elektros varikliui ar kitiems staklių mechanizmams;
 - 34.5. pasigirdus pašaliniais garsais, nebūdingiems normaliam staklių darbui;
 - 34.6. kitais būtiniais atvejais.
35. Dirbantysis privalo saugoti savo ir nekenkti kitų darbuotojų sveikatai, vykdyti darbo vadovo ar kito darbdavio įgalioto asmens bei kontroliuojančių pareigūnų teisėtus reikalavimus.
36. Rūkyti galima tik tam skirtose, ženklais pažymėtose ir tinkamai įrengtose vietose, kuriose yra indas nuorūkoms dėti bei gesinimo priemonės.
37. Draudžiama dirbti sergant, išgėrusiam alkoholinių gėrimų ar apsvaigus nuo narkotinių ar toksinių medžiagų.

V. DIRBANČIOJO VEIKSMŲ AVARINIAIS (YPATINGAIS) ATVEJAIS

38. Pajutus elektros srovę staklių korpuse, nedelsiant atjungti jas nuo elektros tinklo ir pranešti darbo vadovui. Ant staklių užkabinti lentelę su užrašu “Nejungti”.

39. Darbo metu susižeidus, kad ir labai nesunkiai, įvykio negalima nuslėpti, reikia apie jį pranešti darbo vadovui.

40. Susižeidus, jokių būdų negalima žaizdos liesti pirštais. Odą aplink žaizdą reikia dezinfekuoti spiritiniu jodo tirpalu. Negalima jodo pilti į žaizdą. Žaizdą reikia švariai aprišti. Tam geriausia tinka sterilus pirmosios pagalbos paketas. Negalima rankomis liesti vidinės paketo pusės, kuri dedama ant žaizdos. Jokių būdų negalima žaizdos plauti vandeniu. Jeigu yra nors mažiausias įtarimas, kad kraujas gali būti užkrėstas, reikia nedelsiant kreiptis pas gydytoją.

41. Elektros traumos atveju dirbantįjį privalo gelbėti aplinkiniai darbuotojai. Prisilietus prie laidų, kuriais teka elektros srovė ir kurių izoliacija pažeista, kūno raumenys susitraukia, žmogus negali pats nuo jų atsipalaiduoti. Aplinkiniai darbuotojai privalo kiek įmanoma greičiau nutraukti elektros srovės tiekimą: išjungti artimiausią jungiklį, išsukti saugiklius arba nelaidžiu įrankiu (sausu pagaliu, sausa lenta ir pan.) nustumti laidą nuo nukentėjusiojo. Negalima nukentėjusiojo liesti plikomis rankomis.

42. Dėl kokių nors priežasčių kilus gaisrui, dirbantysis turi nedelsdamas išvesti iš patalpos žmones,

išjungti įvadinį tos patalpos elektros tinklą kirtiklį, jeigu būtina - iškviešti ugniagesius telefonu 01, pranešti apie gaisrą darbo vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui ir nedelsiant pradėti gesinti gaisrą visomis turimomis priemonėmis. Dirbantysis privalo žinoti, kokį gaisro židinį kokiomis gaisro gesinimo priemonėmis galima gesinti.

43. Įvykus nelaimingam atsitikimui pakeliui į darbą arba iš darbo, dirbantysis privalo pranešti apie atsitikimą darbo vadovui pats arba per kitus asmenis, nurodydamas atsitikimo aplinkybes.

44. Įvykus nelaimingam atsitikimui darbe, dirbantysis turi vykdyti šios instrukcijos 7 punkto reikalavimus.

45. Pastebėjęs kitokius galimos avarijos požymius, dirbantysis privalo apie tai tuojau pat pranešti darbo vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui.

VI. DIRBANČIOJO VEIKSMŲ BAIGUS DARBĄ

- 46. Baigęs darbą, dirbantysis privalo:
 - 46.1. išjungti stakles, sutvarkyti darbo vietą;
 - 46.2.. nuvalyti nuo staklių odos atliekas, dulkes;
 - 46.3. gatavus ruošinius ir odos likučius atiduoti į sandėlį;
 - 46.4. atlikti asmeninės higienos procedūras;
- 47. Apie visus darbo metu pastebėtus trūkumus pranešti darbo vadovui.

Vadovas
Mantvydas Kodis

4.2 MEDŽIAGOS IR JŲ SPECIFIKACIJOS

4.3 DETALIŲ KRAŠTŲ PLONINIMO (ŠARFAVIMO) MAŠINOS FENG YING FY -801 TECHNINĖ DOKUMENTACIJA, MAŠINOS VEIKIMO PRINCIPAS, DETALIŲ KRAŠTŲ TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ INTERNETINIAI VAIZDO ĮRAŠAI

Detalių kraštų ploninimo (šarfavimo) mašinos FENG YING FY-801 techninė dokumentacija pateikta [DVD plokštelėje](#).

Kraštų ploninimo mašinos veikimo principo aprašymas pateiktas [DVD plokštelėje](#).

Detalių kraštų technologinių procesų internetinius vaizdo įrašus galima peržiūrėti DVD plokštelėje (arba internete):

- [1 įrašas \(www.youtube.com/watch?v=KCTyGv1QXOM&feature=related\)](http://www.youtube.com/watch?v=KCTyGv1QXOM&feature=related);
- [2 įrašas \(www.youtube.com/watch?v=QRh7Z5my2iQ\)](http://www.youtube.com/watch?v=QRh7Z5my2iQ).

5 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ KRAŠTŲ DAŽYMO TECHNOLOGIJA

5.1 DARBŲ SAUGOS INSTRUKCIJA

Darbų saugos instrukcija pateikta [DVD plokštelėje](#).

**5.2 PNEUMATINĖS DAŽYMO KAMEROS IR DAŽYMO MAŠINOS „OMAC 980“
TECHNINĖ DOKUMENTACIJA**

Detalių kraštų dažymo mašina OMAC 980 – šiuolaikinis, patogus, mažų matmenų įrenginys. Tai mobili, kompaktiška, nešiojama detalių kraštų apdorojimo mašina. Dėl didelio tikslumo ir patikimumo OMAC 980 idealiai išsprendžia gamybinio proceso atlikimo vietą. Dažyti galima įvairios konfigūracijos ir matmenų detales.

Mašina OMAC 980 labai patogi ir nesunkiai reguliuojama. Dažai supilami į specialią talpą, kuri randasi po besisukančiu voleliu. Apatinė mašinos atramos padėtis, skirta apdorojamai detalei padėti, yra reguliuojama. Atstumą tarp volelio ir dažymo šepetėlio galima keisti.



10. pav. Kraštų dažymo mašina OMAC 980

Gamybos procese naudojant OMAC dažų tepimo įrenginį, darbo našumas padidėja 3 – 4 kartus. Dirbančiam su šiuo įrenginiu, reikia stebėti dažų kiekį talpoje. Jei detalės kraštas nudažytas nepakankamai kokybiškai, priežastimi gali būti per mažas dažų kiekis talpoje.

5.3 VAIZDO ĮRAŠAI, NAUDOJAMŲ DAŽŲ SPECIFIKACIJOS, TECHNOLOGINIO PROCESO APRAŠYMAS

Kraštų dažymo vaizdo įrašas pateiktas [DVD plokštelėje](#).

Naudojamų dažų specifikacijos

Odinių dirbinių detalių kraštai, kurie gaminyje lieka atviri (neužlenkti), jie dažomi. Dažų spalva parenkama pagal odinių detalių spalvą. Taip apdorotų (dažytų) detalių kraštai gatavame gaminyje turi gerą prekinę išvaizdą.

Detalių kraštų dažymui naudojant šiuolaikinius dažus, gamybos procesą galima automatizuoti, padidėja darbo našumas ir gaminių kokybė. Kadangi dažų sudėtyje yra klijų, dažytas odos kraštas, po džiovinimo šiek tiek blizga.

Paskutiniu metu plačiai naudojami italų gamybos dažai – OMAK LIUKS SL – 357751. Šie specializuoti klijai skirti OMAK tipo kraštų dažymo mašinoms. Klijų sudėtis: anilinas, lipalo tipo medžiaga, vanduo. Spalvą dažams suteikia anilino pigmentas. Gaminami dažai išpilstomi į įvairias talpas, kurios gali būti 1- 5 kg.

Labai gera kraštų dažymo kokybė pasižymi dažai GIRBA-IRIS-2215, kurie gaminami Italijoje, Vokietijoje. Detalių kraštai iš natūralių odų ir jos pakaitalų dažomi KENDA ORLI SL -357881 dažais.

Technologinio proceso aprašymas

Gaminio detalių kraštų dažymui parenkami reikalingi dažai, kurie supilami į dažymo mašinos OMAC 980 mašinos dažų talpą. Detalės po viena praleidžiamos pro mašinos dažymo volelį. Dažus liečiantis šepetėlis nudažo detalės kraštą. Detalių perstūmimas vyksta automatiškai. Dažomų detalių kraštai patepami dažais vienodai ir tolygiai. Dažymas vyksta pakankamai greitai ir kokybiškai.

Po kraštų dažymo, detalės sudedamos ant darbo stalo ir 5 – 7 min. džiovinamos 18 – 20C temperatūroje. Praėjus džiovinimo laikui, patikrinama dažyto krašto kokybė. Kokybiškai apdorotos detalės perduodamos detalių montuotojams. Jei pasitaiko nepakankamai nudažytų detalių, jos dažomos pakartotinai. Tai gali atsitikti dėl dažymo mašinos darbo sutrikimų arba nepakankamai užpildytos dažų talpos.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

6 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ KRAŠTŲ UŽLENKIMO TECHNOLOGIJA

6.1 DARBŲ SAUGOS INSTRUKCIJA

UAB PREKYBOS NAMAI "VINGRA" 120560751

PATVIRTINTA

.....
Direktorius Č. Staišiūnas
2005 12 28



DARBŲ SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA DIRBANT KLIJAVIMO ĮRENGIMU Nr. 5

I. BENDROJI DALIS

1. Klijavimo įrengimu gali dirbti asmuo, ne jaunesnis kaip 18 metų, nustatyta tvarka pasitikrinęs sveikatą, išklauses įvadinį ir darbo vietoje saugos darbe ir priešgaisrinės saugos instruktavimus.
2. Darbuotojas privalo laikytis darbo tvarkos taisyklių, vykdyti įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos norminių dokumentų reikalavimus.
3. Darbuotojas privalo darbo priemones naudoti pagal darbo priemonių dokumentuose nurodytus saugaus naudojimo reikalavimus.
4. Draudžiama dirbti su techniškai netvarkingomis darbo priemonėmis. Apie netvarkingas darbo priemones pranešti darbo vadovui.
5. Draudžiama savavališkai keisti arba šalinti naudojamose darbo priemonėse ar kituose įrengimuose įrengtus darbuotojų saugos ir sveikatos apsaugos įtaisus.
6. Darbuotojas privalo imtis pagal galimybes bei turimas žinias pašalinti priežastis, galinčias sukelti traumas, ūmius apsinuodijimus, avarijas, apie tai nedelsiant informuoti darbo vadovą.
7. Laikytis darbo ir poilsio režimo. Atlikti tik paskirtą darbą, neleisti dirbti pašaliniam asmeniui.
8. Informuoti darbo vadovą apie situaciją darbo vietose, darbo patalpose ar kitose įmonės vietose, kuri, jų įsitikinimu, gali kelti pavojų darbuotojų saugai ir sveikatai.
9. Darbuotojas, nukentėjęs dėl nelaimingo atsitikimo darbe, ūmios profesinės ligos, asmuo, matęs įvykį arba jo pasekmes, privalo nedelsdamas apie tai pranešti padalinio vadovui, darbdaviui, jeigu jis pajėgia tai padaryti.
10. Įvykus nelaimingam atsitikimui, būtina nukentėjusiam suteikti pirmąją pagalbą. Reikalui esant, iškviesti greitąją medicinos pagalbą tel. 112.
11. Asmens higienos reikalavimai.
 - 11.1. Dirbti tik dėvint tvarkingais ir švariais darbo drabužiais.
 - 11.2. Valgyti tik tam skirtose vietose.
12. Darbuotojui, pažeidusiam šios instrukcijos reikalavimus, taikoma Lietuvos Respublikos įstatymų nustatyta atsakomybė.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

II. PROFESINĖS RIZIKOS VEIKSNIAI, SAUGOS PRIEMONĖS NUO JŲ POVEIKIO

13. Pavojingi veiksniai darbo aplinkoje, dėl kurių darbuotojas gali patirti ūmių sveikatos sutrikimų;

13.1. elektros srovės poveikis. Paveikus elektros srovei, netenkama sąmonės, sutrinka arba nutrūksta širdies veikla bei kvėpavimas, o kartais ištinka ir staigi mirtis;

13.2. netvarkinga darbo vieta, slydžios grindys;

13.3. elektros variklio korpusas, paleidimo įtaisai ir kitos metalinės dalys, į kurias gali patekti elektros įtampa;

13.4. klijai ir kitos cheminės medžiagos;

13.5. pavojingai sukrautos medžiagos ir montuojami gaminiai, krentant galimos traumos;

13.6. gaminių, medžiagų rulonų kėlimas nesilaikant leistinų kėlimo normų. Vienkartinio keliamo krovinio masė neturi viršyti:

13.6.1. krovinio kėlimas ir pernešimas kartu dirbant kitą darbą (iki 2-jų kartų per valandą) vyrams ne daugiau kaip 30 kg. Moterims – ne daugiau kaip 10 kg;

13.6.2. krovinio kėlimas ir pernešimas pastoviai per pamainą vyrams ne daugiau kaip 15 kg., moterims – ne daugiau kaip 7 kg,

13.7. pašalinio asmens buvimas darbo vietoje. Sumažėjus dėmesiiui, didėja profesinė rizika.

14. Kenksmingi veiksniai darbo aplinkoje, kurių ilgalaikis poveikis gali būti pavojingas sveikatai:

14.1. triukšmas, vibracija, dirbant su klijavimo mašinomis – neigiamai veikia periferinę nervų sistemą;

14.2. nepakankamas darbo vietos apšvietimas – kenkia regėjimui. Esant nepakankamam apšvietimui, pablogėjus matomumui, galimos ir traumos;

14.3. netinkamas mikroklimatas (temperatūra, ventiliacija ir t.t.) darbo vietoje – neigiamas poveikis organizmui;

14.4. klijai, tirpikliai, dulkės, alergiškai veikiančios visą organizmą – galimi uždegimai, alerginės ir profesinės ligos.

15. Privalomos saugos priemonės.

15.1. Darbuotojui išduodamos asmeninės apsaugos priemonės (žiurstai).

15.2. Dirbti su klijais galima tik įjungus ištraukiamąją ventiliaciją.

15.2. Darbuotojas privalo prižiūrėti ir naudoti pagal paskirtį asmenines apsaugos priemones, laiku pranešti darbo vadovui apie jų nusidevėjimą, netinkamumą naudoti, kad baigiasi jų naudojimo terminas.

III. DARBUOTOJO VEIKSMAI PRIEŠ DARBO PRADŽIĄ

16. Apsivilkti ir susitvarkyti darbo drabužius, kad būtų patogų dirbti. Plaukus susirišti arba prisegti.

17. Patikrinti savo darbo vietą. Ji turi būti pakankamai apšviesta, neužkrauta nereikalingais daiktais.

18. Medžiagas, pusfabrikačius, gatavus gaminius, įrankius išdėstyti ribinės apžvalgos legvai pasiekiamoje zonoje

19. Tara, kurioje laikomi klijai, skiedikliai, turi būti su sandariai užsidarančiais dangčiais.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

20. Patikrinti įrengimų įžeminimą, ar nėra neizoliuotų laidų.
21. Įsitikinti ar veikia ištraukiamoji ventiliacija.
22. Darbą pradėti įsitikinus darbo priemonių tvarkingumu.

IV DARBUOTOJO VEIKSMŲ DARBO METU

22. Tiksliai vykdyti darbo vadovo nurodymus.
23. Darbo vietoje ir praėjime palaikyti švarą ir tvarką, neužkrauti jų medžiagomis bei gatavais gaminiais. Darbo vietoje turėti tokį kiekį medžiagų, koks reikalingas tuo metu gamybai.
24. Įrankius laikyti patogiai, kad dirbant būtų išvengta traumų.
25. Atliekant operaciją, nesikalbėti, nesidairyti, būti atidžiam.
26. Stebėti klijų kiekį vonelėje. Besisukantis apatinis velenas turi būti tolygiai padengtas klijais.
27. Saugoti, kad klijai nepatektų ant viršutinio veleno.
28. Darbo pertraukų metu įrengimas turi būti įjungtas, kad nesustingtų klijai vonelėje.
29. Jei klijuose atsiranda gumuliukų, reikia įrengimą išjungti, klįjus perkošti, išvalyti vonelę ir velenus. Užpildžius vonelę tinkamais klijais tęsti darbą.
30. Pilant klįjus į mažesnius indus, neperpilti per kraštus. Papylus ant grindų klįjus, juos nedelsiant sausai išvalyti.
31. Maišyti klįjus mediniais maišikliais.
32. Nelaikyti indo su klijais ar kitom cheminėm medžiagom ant šildymo prietaisų.
33. Tuščius indus išvalyti nuo klijų likučių ir padėti į jiems skirtą vietą.
34. Stebėti ištraukiamosios ventiliacijos darbą. Pajutus aitrų kvapą nutraukti darbą ir pranešti darbo vadovui.
35. Draudžiama patikėti ar užleisti savo darbo vietą, darbo priemones, pareigų vykdymą kitam asmeniui arba imtis darbų nesusijusių su darbo užduoties vykdymu.
- 36. Elektrosaugos reikalavimai**
 - 36.1. Darbuotojui draudžiama liesti elektros įrenginio judančias dalis, valyti dar nesustojusį įrenginį ar neišjungtą iš elektros tinklo.
 - 36.2. Nepalikti be priežiūros elektros įrenginių, įjungtų į elektros tinklą, išskyrus tuos, kurie turi būti nuolat įjungti.
 - 36.3. Nesiliesti vienu metu prie įžemintų dalių (centrinio šildymo radiatorių, vamzdžių ir pan.) ir elektros įrenginių metalinių dalių, kad esant pažeistai izoliacijai ir šioms dalims turint elektros įtampą, nesusidarytų grandinė tekėti elektros srovei žmogaus kūnu.
 - 36.4. Neliesti drėgnomis rankomis jungiklių, šakučių lizdų, šakučių, kabelių.
 - 36.5. Atsitiktinai į elektros pavaros mechanizmą patekusius siūlus, audinio liekanas gali ištraukti tik elektrikas.
 - 36.6. Draudžiama pačiam darbuotojui remontuoti klįjavimo mašiną ar kitą sugedusį elektros įrenginį, laidus, kištuką. Tai atlikti gali tik tas darbuotojas, kuris turi reikiamą elektrotechninio personalo kvalifikaciją.
37. Eksploatuojant elektros įrenginius, draudžiama:
 - 37.1. naudoti patalpų šildymui nestandartinius elektros šildymo prietaisus;
 - 37.2. naudoti netvarkingus elektros šakučių lizdus, kištukus, jungiklius bei kitą elektros instaliacijos įrangą;
 - 37.3. į buitinio naudojimo elektros šakučių lizdus jungti elektros prietaisus, viršijant instaliacinę galingumą;
 - 37.4. naudoti šviestuvus su nuimtais apsauginiais gaubtais.

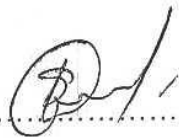
V. DARBUOTOJO VEIKSMAI AVARINIAIS ATVEJAIS

- 38. Elektros įrenginį išjungti šiais avariniais atvejais:
 - 38.1. sugedus elektros įrenginiui;
 - 38.2. nutrūkus elektros energijos tiekimui;
 - 38.3. pažeidus laidų izoliaciją arba kai jaučiamas charakteringas degančios izoliacijos kvapas.
 - 38.4. pajutus elektros energijos poveikį;
 - 38.5. pastebėjus padidėjusį triukšmą ar vibraciją;
 - 38.6. įvykus nelaimingam atsitikimui ar avarijai, kilus gaisrui.
- 39. Darbuotojas privalo žinoti pirmines gaisro gesinimo priemones, jų veikimo principus, panaudojimo galimybes, savo veiksmus kilus gaisrui.
- 40. Kilus gaisrui, nedelsiant išjungti elektros įrengimą iš elektros tinklo, iškviešti ugniagesius tel. 112, pradėti gesinti gaisrą turimomis priemonėmis, informuoti darbo vadovą apie gaisrą.
- 41. Įvykus avarijai, nedelsiant pranešti darbo vadovui. Iki tyrimo pradžios išsaugoti įvykio vietą tokia, kokia ji buvo avarijos metu, jei tai nekelia pavojaus žmonių gyvybei.

VI. DARBUOTOJO VEIKSMAI BAIGUS DARBĄ

- 42. Išjungti įrengimus, su kuriais buvo dirbta. Išvalyti juos, patepti.
- 43. Surinkti įrankius ir padėti į jiems skirtą vietą. Indus su klėjais išvalyti ir padėti į jiems skirtą vietą.
- 44. Sutvarkyti darbo vietą.
- 45. Sutvarkyti įrengimą;
 - 45.1 išimti ir sandariai uždėti dangtį ant vonelės su klėjais;
 - 45.2 kruopščiai nuvalyti velenus.
- 46. Apie visus pastebėtus darbe trūkumus pranešti darbo vadovui.
- 47. Baigus darbą, rankas ir veidą nuplauti vandeniu su muilu.

Instrukciją parengė technikos direktorius Feliksas Staišiūnas



**6.2 DETALIŲ KRAŠTŲ TEPIMO KLIJ AIS MAŠINOS „OMAC“ 992-VAR TECHNINĖ
DOKUMENTACIJA, KRAŠTŲ UŽLENKIMUI NAUDOJAMŲ KLIJŲ TECHNINĖ
SPECIFIKACIJA, TECHNOLOGINIO PROCESO VAIZDO ĮRAŠAI**

1. Paskirtis:

1.1. Kraštų tepimo klijais mašina skirta detalių iš odos, dirbtinės odos, kartono bei pamušalinių medžiagų klijavimui su neopreniniais klijais.

2. Techniniai duomenys:

2.1. elektros variklis 440V 50/60Hz 90W

2.2. aptarnaujantis personalas, žmogus 1

2.3. gabaritiniai išmatavimai, mm:

- Plotis 340
- Gylis 410
- Aukštis 280

2.4. svoris kg 25

3. Naudojimosi instrukcija:

3.1. Pripildyti talpą klijais, skirta klijams.

3.2. Įjungti mašiną nustačius įjungimo mygtuką (0/I) į „I“ poziciją.

3.3. Detalę praleisti per klijų volelį, kad medžiaga pasidengtų klijais.

3.4. Baigus darbą išjunkite mašiną.

3.5. Išvalyti mašiną nuo klijų (valymui naudoti vandenį arba skiediklį).

4. Mašinos privalumai:

4.1. Didelis mašinos darbo našumas.

4.2. Aukšta gaminio kokybė

4.3. Mašina nedidelių matmenų.

4.4. Detalių tepimas klijais atliekamas, pagal nustatomus darbo režimus.

**DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ
TOBULINIMO PROGRAMA**

Kraštų užlenkimui naudojamų klijų techninė specifikacija

1 lentelė

Kraštų užlenkimui naudojamų klijų techninė specifikacija

2005/04/01 Saugumo instrukcijų lapas, versija 4/a	
1. MEDŽIAGOS/PREPARATO IR KOMPANIJOS/ĮMONĖS DUOMENYS	
Verslo adresas:	SOLUZIONE PARA – SOLUZIONE PARA L - SOLUZIONE PARA S
Prekybos kodas:	31624 – 31622 – 31641
Cheminės savybės:	gamtinis kaučiukas organiniuose tirpikliuose
Produkto tipas ir panaudojimas:	gamtinio kaučiuko klijai
Pardavėjas:	
Kenda Farben S.p.A. – Via Tramia n. 72 – 27026 Garlasco, Pavia – ITALIA	
Avarinis kompanijos ir/arba konsultacinio centro telefonas:	
Kenda Farben S.p.A. – telefonas 0039-382-820201	
2. PRODUKTO SUDĖTIS/ INFORMACIJA APIE SUDEDAMĄSIAS DALIS	
Sekančios pavojingos sudėtinės dalys pagal EEC direktyvą Nr. 67/548 ir komponentai atitinkantys sekančias klasifikacijas:	
80% - 100% heksano, izomerų mišinio (turinčio < 5% n – heksano (203-777-6))	
N. 67/548/CEE: 601-007-00-7 CAS: 93165-19-6	
F N Xn R11 R38 R51/53 R65 R67	
3. PAVOJINGŲ MEDŽIAGŲ ATPAŽINIMAS	
Produktas lengvai užsidega šalia degimo šaltinių.	
Sulietus su oda, produktas sukelia jaučiamą karštį, gali atsirasti raudonės požymių, šašų ir odos pabrinkimas.	
Medžiaga nuodingai veikia vandens organizmus, gali sukelti ilgalaikį neigiamą poveikį vandens aplinkai.	
4. PIRMOJI PAGALBA	
Sąlytis su oda:	
Būtina iš karto nusiimti visus priemonės paveiktus drabužius.	
Kūno vietos kurios susilietė – arba galima įtarti, kad susilietė – su produktu, turi būti iš karto gausiai nuplautos bėgančiu vandeniu ir galbūt muilu.	
Sąlytis su akimis:	
Kontakto su akimis atveju iš karto bandykite jas plauti bent jau 10 minučių.	
Jeigu prarijote:	
Jokiomis aplinkybėmis neskatininkite vėmimo. IŠ KARTO SUSISIEKITE SU GYDYTOJU IR PASITIKRINKITE.	
Galima išgerti vandens su anglies tablete arba skysto parafino.	
Jeigu įkvėpėte:	
Patalpas išvėdinkite. Garų įkvėpęs asmuo turi būti iš karto išvežtas iš tokios patalpos ir pailsėti gerai išvėdintoje vietoje. Jeigu pacientas blogai jausis, ATLIKITE MEDICININĮ PATIKRINIMĄ.	
5. PRIEMONĖS SUSTABDYTI UGNĮ:	
Panaudokite gesintuvus:	
Ugnies atveju, naudokite cheminius miltelius, putas arba vandenį purškiančius gesintuvus.	

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Gesintuvų nereikėtų naudoti:
Jokių specialių indikacijų.
Rizika sukelta oksidacijos:
Stenkitės neįkvėpti dūmų.
Apsauginės priemonės:
Naudokite saugumo priemones kvėpavimo takams.
Ugnies pažeistą tarą atšaldykite vandenyje.

6. ATSITIKTINIO ĮSISISKYRIMO ATVEJU

Asmeninės saugumo priemonės:
Naudokite kaukę, pirštines ir apsauginius rūbus.
Aplinkosaugos priemonės:
Neleiskite medžiagai nutekėti į žemę ar smėlį.
Numalšinkite bet kokias neatsargiai sukeltas liepsnas ir galimus degimo šaltinius. Negalima rūkyti.
Jeigu produktas pateko į vandens srovę, nukeliavo drenažo sistema arba užteršė žemę ar augmeniją, iš karto informuokite atitinkamas institucijas.
Valymo metodai:
Produktą greitai utilizuokite. Tai darydami, turite dėvėti apsauginę kaukę ir drabužius.
Jeigu produktas skystos formos, neleiskite jam toliau patekti į drenažo sistemą.
Jeigu įmanoma produktą utilizuokite naujam jo panaudojimui arba tiesiog sunaikinkite. Produktą atitinkamais atvejais galima absorbuoti inertine medžiaga.
Kai produktą utilizuosite, vietą kurioje jis buvo bei medžiagas turinčias sąlytį su vandeniu, gerai nuplaukite.

7. PRIEŽIŪRA IR LAIKYMAS

Priežiūros atsargumo priemonės:
Venkite kontakto su produkto garais ir jų įkvėpimo. Dėl daugiau informacijos žiūrėti paragrafą nr. 8 apačioje.
Darbo metu negalite valgyti ar gerti.
Darbo metu negalite rūkyti.
Laikymo sąlygos:
Produktą laikykite atokiau nuo neapsaugotos liepsnos, kibirkščių ir karščio šaltinių. Venkite tiesioginių saulės spindulių.
Instrukcijos laikymo vietai:
Vieta turi būti vėsi ir tinkamai vėdinama.

8. PRODUKTO LAIKYMAS/ASMENINĖS APSAUGOS PRIEMONĖS

DPR 303/56 ir D.Lgs. 25/02 (taisyklės galiojančios tik Italijoje):
Nėra
Atsargumo priemonės:
Patalpas, kuriose produktas laikomas ir/arba naudojamas, būtina gerai vėdinti.
Kvėpavimo takų apsauga:
Naudokite atitinkamas priemones kvėpavimo takams apsaugoti, pvz. CEN/FFP-2 (S) arba CEN/FFP-3(S).
Rankų apsaugos:
Naudokite apsaugines pirštines, kurios suteikia visapusišką apsaugą, pvz. iš P.V.C., neopreno medžiagos arba gumines pirštines.
Akių apsauga:
Normaliai naudojant produktą, akių apsauga nereikalinga.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Odos apsauga:

Naudokite aprangą, kuri tinkamai saugo odą, pvz. pagamintą iš medvilnės, gumos, PVC audinio arba Vitono.

Tiesioginio medžiagos demonstravimo apribojimai (ACGIH):

Heksanas, izomerų mišinys (turintis < 5% n – heksano (203-777-6))

TLV TWA: 500 ppm / 1750 mg/m³

9. FIZINĖS IR CHEMINĖS SAVYBĖS

Išvaizda ir spalva: lengvai tąsus skystis

Kvapas: benzino

Virimo temperatūra: 65-70 °C

Sprogstamosios savybės: neturi jokių sprogstamųjų savybių

Oksidacinės savybės: neturi jokių degimo savybių

Tirpumas vandenyje: netirpus

10. PATVARUMAS IR REAKTYVUMAS

Sąlygos, kurių reikia vengti:

Produktas patvarus normaliomis sąlygomis.

Medžiagos, kurių reikia vengti:

Venkite sąlyčio su degiomis medžiagomis. Produktas gali užsidegti.

Pavojingi skaidantys produktai:

Produktas gali užsidegti po sąlyčio su besioksiduojančiomis mineralinėmis rūgštimis.

11. TOKSIKOLIGINĖ INFORMACIJA

Reikėtų nepamiršti kokia turi būti kiekvienos medžiagos koncentracija nustatant nuodingus tokio preparato padarinius.

Apačioje pateikta informacija susijusi su pagrindinėmis nuodingomis preparato sudedamųjų dalių savybėmis.

Heksanas, izomerų mišinys (turintis < 5% n – heksano (203-777-6))

ŪMINIS TOKSIŠKUMAS

Produktas dirgina odą. Jis gali dirginti akis ir viršutinius kvėpavimo takus. Kvapų įkvėpimas gali sukelti gavos skausmą, mieguistumą ir svaigimą. Ilgas kvėpavimas produkto išskiriamu kvapu gali sukelti anoreksiją, svorio kritimą, nervų sistemos sutrikimus lydimus spazmų ir neuropatiją lydimą jutimų kaitos. Produktas taip pat gali įtakoti reprodukcinę sistemą (vaisingumo sumažėjimą).

CHRONIŠKAS TOKSIŠKUMAS

Nėra jokių kancerogeninių savybių įrodymų. Šio tipo tepalo frakcija nėra įtraukta į ES kancerogeninių medžiagų sąrašą.

12. EKOLOGINĖ INFORMACIJA

Laikykitės atitinkamų darbo sąlygų, kad produktas nepatektų į aplinką.

Pateikiamas sąrašas aplinkai pavojingų medžiagų ir atitinkamas jų klasifikavimas:

80% - 100% heksano, izomerų mišinio (turinčio < 5% n – heksano (203-777-6))

N.67/548/CEE: 601-007-00-7 CAS: 93165-19-6

R51/53 Medžiaga nuodinga vandens organizmams, gali sukelti ilgalaikį neigiamą poveikį vandens aplinkai.

Produktas ypač lakus ir greitai patenka į orą jeigu paplinta vandenyje.

Ore gali greitai degraduoti.

Manoma, kad galima medžiagą išimti vandens nuotekų valymo gamyklose.

Manoma, kad produktas yra greitai mikroorganizmų suskaidomas.

Manoma, kad produktas yra nuodingas vandens organizmams.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Produktas turi ilgalaikį neigiamą poveikį vandens organizmams. 13. PRODUKTO TVARKYMO SVARBA Jei įmanoma produktą utilizuokite. Perduokite jį atitinkamai utilizacijos gamyklai arba sudeginkite pagal atitinkamas sąlygas. Tai darydami laikykitės galiojančių vietinių ir nacionalinių įstatymų. 14. INFORMACIJA APIE TRANSPORTAVIMĄ Produktas degus. Laikytis atitinkamų įžeminimo procedūrų. Transporto temperatūra turi siekti nuo 5 °C iki 40 °C. Spaudimas transporto priemonėje: atmosferinis. 15. PRIEŽIŪROS INFORMACIJA 88/379/EEC (Klasifikavimas ir žymėjimas) Simboliai: Xi dirgiklis F Ypač degus N Pavojaingas aplinkai R frazės: R11 Ypač degus R67 Produkto garai gali sukelti mieguistumą ir svaigimą R38 dirgina odą R51/53 Nuodingas vandens organizmams, gali sukelti ilgalaikį neigiamą poveikį vandens aplinkai. S frazės: S16 Laikyti atokiau nuo ugnies šaltinių – prie produkto nerūkyti. S43 Ugnies atveju, naudoti cheminius miltelius, putas arba vandenį purškiantį gesintuvą. S57 Naudoti atitinkamoje taroje siekiant išvengti aplinkos užteršimo. S61 Venkite produkto patekimo į aplinką. Laikykitės specialių instrukcijų/Saugumo instrukcijų lapuose esančių nurodymų. S37 Mūvėkite tinkamas pirštines. DPR 203/88 (taisyklė galiojanti tik Italijoje): Klasė V° - D 80% - 100 % Kur reikia laikykitės sekančių priežiūros nuostatų: Direktyvos 82/501/EEC ('Veikla susijusi su rimtų avarinių situacijų rizika') ir sekančiomis pataisomis.
--

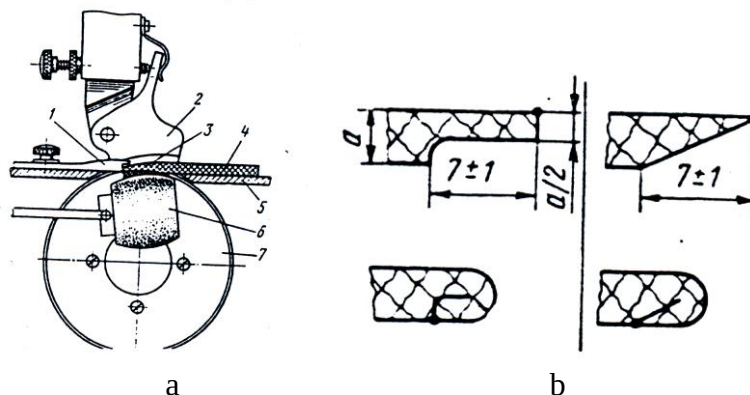
Technologinio kraštų tepimo klizais proceso vaizdo įrašai

Technologinio kraštų tepimo klizais proceso vaizdo įrašai pateikti DVD plokštelėje:

- [1 įrašas:](#)
- [2 įrašas:](#)
- [3 įrašas:](#)
- [4 įrašas:](#)

6.3 ELEKTRINĖS PNEUMATINĖS KRAŠTŲ UŽLENKIMO MAŠINOS „OMAC“ 600-600 RC TECHNINĖ DOKUMENTACIJA, TECHNOLOGINIO PROCESO VAIZDO ĮRAŠAI

Detalių kraštų užlenkimui naudojama pneumatinė mašina „OMAC“ 600-600 RC su elektroniniu storio, užlenkimo pločio ir temperatūros reguliavimu. Elektroniniame pulto skydelyje nustatomi reikalingi parametrai. Krašto lenkimui naudojami neopreno klijai, kurie lenkiant detales, dėl temperatūros poveikio tampa lipnesni. Detalės krašto lenkimą atlieka dvi metalinės plokštelės, tarp kurių dedama apdorojama detalė. Lenkimo plokštelių kaitinimo temperatūra priklauso nuo naudojamų medžiagų savybių. Jei detalės iškirstos iš natūralios arba eko odos, plokštelių kaitinimo temperatūra nustatoma aukštesnė. Jei naudojamos dirbtinės medžiagos, odos pakaitalai – temperatūra žemesnė.



11. pav. a- mašinos darbo schema, b – krašto užlenkimo schema

Kraštų užlenkimo plotis 3 – 15 mm.

Lenkiamo krašto storis 0,3 – 2,0 mm.

Lenkimo proceso temperatūra 20 – 60 C

Elektroniniame pulto skydelyje atliekamas mašinos darbo reguliavimas.

Mašinos skydelyje yra elektroninė detalių skaičiuoklė, kuri fiksuoja apdorojamų detalių skaičių.

Technologinio kraštų užlenkimo proceso vaizdo įrašai

Technologinio kraštų užlenkimo proceso vaizdo įrašas pateiktas [DVD plokštelėje](#).

7 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS

7.1 UŽDUOTIES VARIANTŲ APRAŠYMAI IR VERTINIMO KRITERIJAI

Užduoties tikslas

Užduoties tikslas yra savarankiškai atlikti kirtimo formų projektavimo, odinių detalių išpjovimo ir apdorojimo technologinius procesus.

Užduoties atlikimas

Užduoties atlikimui reikalinga kirtimo formų projektavimo techninė dokumentacija, darbų saugos ir sveikatos instrukcijos detalių iškirtimo preso „SANDT“ techninė dokumentacija, veikimo principas, gaminio detalių komplekto išpjovimo formos, natūrali oda arba jos pakaitalai; hidraulinio preso PVG -8-2 -0 techninė dokumentacija, technologinio proceso vaizdo įrašai, detalių kraštų ploninimo (šarfavimo) mašinos FENG YING FY -801 techninė dokumentacija, mašinos veikimo principas, detalių kraštų technologinių procesų vaizdo įrašai, pneumatinės dažymo kameros ir dažymo mašinos „OMAC 980“ techninė dokumentacija, vaizdo įrašai, naudojamų dažų specifikacijos, detalių kraštų tepimo klėjais mašinos „OMAC“ 992-VAR techninė dokumentacija, kraštų užlenkimui naudojamų klijų specifikacijos, technologinio proceso vaizdo įrašai, pneumatinės kraštų užlenkimo mašinos „OMAC“ 600-600 RC techninė dokumentacija, technologinio proceso vaizdo įrašai.

Užduoties variantų aprašymai

Užduoties variantų aprašymai:

1. Suprojektuoti detalių kirtimo formas.
2. Paruošti medžiagas, įrankius ir presą detalių išpjovimui.
3. Presu išpjauti numatytas detales.
4. Apdoroti detalių kraštus:
 - suploninti detalių kraštus,
 - nudažyti detalių kraštus,
 - patepti klėjais ir užlenkti detalių kraštus.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Vertinimo kriterijus

Atliekant užduotį mokytojas laikėsi jos aprašyme nurodytos technologinės dokumentacijos reikalavimų.

Vertinama: „Įskaityta arba neįskaityta“.

Įskaityta, jei mokytojas tinkamai suprojektuos detalių kirtimo formas, paruoš medžiagas, įrankius ir presą detalių išpjovimui, kokybiškai presu išpjaus užduotyje numatytas detales ir įvairiais būdais apdoroja jų kraštus.

**S 12.2 IŠPJAUTŲ ODOS IR JOS PAKAITALŲ DETALIŲ APDOROJIMO RAŠTO
IŠPAUDIMO PRESU IR DETALIŲ SKĖLIMO MAŠINA**

1 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ RAŠTO IŠPAUDIMO TECHNOLOGIJA

1.1 DETALIŲ RAŠTO PAVYZDŽIAI



1. pav. Folijuoti rašto išpaukai



2. pav. Įdeginti rašto įspaudai.

1.2 TECHNINĖ KLIŠIŲ GAMYBOS LITERATŪRA (PDF PRIEDAS), INTERNETINIAI VAIZDO ĮRAŠAI WWW.YOUTUBE.COM/WATCH?V=3WU6W_AA9I

Internetinis klišių gamybos vaizdo įrašas www.youtube.com/watch?v=3wU6W_AA9I. Jis tap pat pateiktas DVD plokštelėje.

1.3 PAŽINTINĖ EKSKURSIJA Į KLIŠIŲ GAMYBOS ĮMONĘ UAB „METALOGRAFIJA“

Pagal mokymo programa numatoma pažintinė ekskursija į klišių gamybos įmonę UAB "Metalografija", kurioje bus supažindinama su klišių dydžių, simbolių, piešinių įvairove, jų gaminimo technologijos naujovėmis.

**1.4 DARBŲ SAUGOS INSTRUKCIJA, ŠIUOLAIKINIŲ RAŠTO ĮSPAUDIMO PRESŲ
INTERNETINIAI VAIZDO ĮRAŠAI: WWW.YOUTUBE.COM/WATCH?V=LW6V8IXTEWA,
WWW.YOUTUBE.COM/WATCH?V=0_I8QO_EM8**

UAB „KODIS“, įmonės kodas 122176482

**DIRBANČIO SU MECHANINIŲ ĮSPAUDIMO – AUKSAVIMO PRESU (kodas 8251)
SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA**

Nr. 11

I. BENDROJI DALIS

1. Dirbti su auksavimo-klijavimo presu gali asmuo (toliau tekste-dirbantysis), ne jaunesnis kaip 18 metų amžiaus, darbo vietoje išmokytas dirbti su šiuo presu, susipažinęs su preso naudojimo instrukcija, pradedant dirbti įmonėje pasitikrinęs sveikatą pagal Visuomenės sveikatos centro patvirtintą asmenų, dirbančių kenksmingomis ir pavojingomis sąlygomis kontingentų pažymą, sudarytą atsižvelgiant į šios įmonės kenksmingų veiksnių specifinį poveikį žmonių sveikatai ir gavęs medicininės komisijos išvadą apie tinkamumą šiam darbui, įrašytą į “Asmens medicininę knygelę” (apsk. F. 048/a), išklauses įvadinį ir darbo vietoje saugos ir sveikatos bei priešgaisrinės saugos instruktavimus.

2. Dirbantysis privalo reguliariai tikrintis sveikatą medicinos įstaigoje kontingento pažymoje nurodytais terminais.

3. Dirbantysis instruktuojamas ne rečiau kaip kartą per 12 mėnesių. Dirbantysis papildomai turi būti instruktuojamas:

3.1. pakeitus technologinį procesą, pakeitus arba modernizavus darbo priemones, įrenginius, medžiagas, pasikeitus darbo sąlygoms, darbo aplinkos rizikos veiksniams, keliantiems pavojų darbuotojų saugai ir sveikatai;

3.2. patvirtinus naujus arba pataisius įmonės norminius dokumentus (įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcijas, saugaus darbų atlikimo taisykles ir kt.);

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

3.3. dirbančiajam pažeidus saugos ir sveikatos reikalavimus, dėl kurių įvyko ar galėjo įvykti nelaimingas atsitikimas, avarija, gaisras, sprogimas;

3.4. pareikalavus darbo inspektoriui, kai nustatoma, kad dirbančiojo žinių nepakanka atliekamam darbui;

3.5. dirbančiajam nebuvus darbe ilgiau kaip 60 kalendorinių dienų.

4. Jeigu dirbantysis turi kelias profesijas ir dirba su įvairiomis mašinomis, jis privalo išklaudyti visų

jo atliekamų darbų saugos instruktavimus.

5. Dirbančiojo darbo ir poilsio laikas yra nustatytas įmonės darbo tvarkos taisyklėse bei kolektyvinėje sutartyje.

6. Dirbantysis, atsižvelgdamas į atliekamo darbo intensyvumą ir darbo pobūdį, turi teisę darbo dienos bėgyje daryti trumpalaikes pertraukas poilsiui.

7. Įvykus nelaimingam atsitikimui darbe, būtina nukentėjusiam nedelsiant suteikti pirmąją pagalbą ir kreiptis į medicinos punktą arba iškviešti greitąją medicininę pagalbą telefonu 03. Dirbantysis, nukentėjęs dėl nelaimingo atsitikimo darbe (jeigu jis pajėgia), ir asmuo, matęs įvykį arba jo padarinius, privalo nedelsdami pranešti padalinio vadovui, darbdaviui, įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos tarnybai, darbuotojų atstovui apie nelaimingą atsitikimą. Darbo vieta ir įrengimų būklė, iki nelaimingo atsitikimo bus pradėtas tirti, turi išlikti tokia, kokia buvo nelaimingo atsitikimo metu. Būtinai pakeitimai gali būti daromi, jeigu tai kelia pavojų aplinkinių darbuotojų gyvybei ir sveikatai, tačiau tai turi būti raštu ir grafiškai įforminta, nufotografuota, nufilmuota.

8. Sugedus auksavimo-klijavimo presui, dirbantysis privalo atjungti jį nuo elektros tinklo ir apie tai nedelsdamas pranešti darbo vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui. Remontuoti presą, kitus elektros įrenginius gali tik atitinkamą kvalifikaciją turintis elektrotechninis personalas.

9. Dirbantysis privalo vykdyti tik tą darbą, kuris jam pavestas ir kurį dirbantysis išmokytas, instrukuotas saugiai atlikti. Jeigu dirbančiajam tapo neaišku, kaip saugiai atlikti pavestus darbus, jis privalo nedelsiant nutraukti darbus ir kreiptis į darbo vadovą ar kitą darbdavio įgaliotą asmenį. Darbą galima tęsti tik gavus išsamius darbo vadovo ar kito darbdavio įgalioto asmens išaiškinimus, nurodymus, kaip saugiai atlikti pavestą darbą.

10. Dirbantysis turi teisę:

10.1. reikalauti, kad darbdavys užtikrintų dirbančiojo saugą ir sveikatą, įrengtų kolektyvines saugos priemones, aprūpintų asmeninės saugos priemonėmis;

10.2. atsisakyti dirbti, jeigu yra pavojus dirbančiojo saugai ir sveikatai.

11. Dirbantysis privalo dėvėti švarius ir tvarkingus (užsagstytus) darbo rūbus, avalynę, asmenines saugos priemones, laikytis asmeninės higienos reikalavimų.

12. Už šios instrukcijos, su kuria buvo supažindintas, nevykdymą dirbantysis atsako darbo tvarkos taisyklių arba Lietuvos Respublikos įstatymų nustatyta tvarka.

II. PROFESINĖS RIZIKOS VEIKSNIAI. SAUGOS PRIEMONĖS NUO JŲ POVEIKIO

13. Pagrindiniai dirbančiajam pavojingi, kenksmingi ir rizikos veiksniai yra šie:

13.1. elektros srovės poveikio pavojus. Žmogaus gyvybei pavojinga 0,1 A ir didesnė elektros srovė bei normaliose elektros srovės laidumo atžvilgiu patalpose – 50 V ir didesnė kintamos elektros įtampa. Paveikus elektros srovei, žmogus gali netekti sąmonės, sutrikti arba sustoti širdies veikla bei kvėpavimas, o kartais ištikti ir staigi mirtis. Elektros srovė taip pat gali sukelti kūno nudegimus. Tam, kad sumažinti šio pavojaus galimybę būtina eksploatuoti tvarkingą auksavimo- kljavimo presą, jo elektros įrangos apdangalai turi būti uždėti ir pritvirtinti, jie neturi būti sulaužyti ar pradeginti, elektros maitinimo kabelių izoliacija neturi būti pažeista, šių kabelių prijungimo kištukai turi būti tvarkingais, nepradegintais, nenuskilusiais, prijungimo kontaktus dengiančiais apdangalais;

13.2. judančios preso dalys. Vykdam auksavimo ar kljavimo darbus draudžiama laikyti rankas arti judančios prispaudimo plokštės. Plokštės pakilimo aukštis turi būti sureguliuotas taip, kad dirbantysis negalėtų po ja pakišti pirštų. Darbo rūbai turi būti užsegti, kad jų skvernai ar rankovės nepakliūtų tarp judančių dalių.

13.3. terminiai nudegimai. Dirbančiajam draudžiama plikomis rankomis tikrinti prispaudimo plokštės įkaitimo laipsnį, valyti kljus nuo neatvėsusių dalių;

13.4. darbo poza stovint, fizinė įtampa. Dirbantysis gali išnaudoti trumpalaikes pertraukėles poilsiui, pagal galimybę derinti auksavimo ir kljavimo darbus su kitais, pareiginiuose nuostatuose numatytais darbais. Darbo vieta ir presas turi būti įrengti taip, kad darbuotojui būtų patogų dirbti ir nereikėtų naudoti didelės fizinės jėgos;

13.5. traumų pavojus. Darbo patalpos grindys turi būti lygios, neslidžios, pastoviai valomos nuo išsiliejusių kljų. Draudžiama užkrauti praėjimus;

13.6. nepakankamas darbo vietos apšvietimas. Darbo vietą būtina pakankamai gerai apšviesti, kad dirbančiajam nereikėtų žemai pasilenkti prie auksavimo ar kljavimo darbo zonos.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

14. Vadovaujantis profesinės rizikos įvertinimo įmonėje rezultatais, dirbančiajam nemokamai išduodami atitinkami darbo rūbai ir asmeninės saugos priemonės.

15. Dirbantysis privalo:

15.1. rūpestingai prižiūrėti ir naudoti pagal paskirtį asmenines saugos priemones, laiku pranešti darbdaviui ar jo įgaliotam asmeniui apie jų susidėvėjimą, užterštumą, netinkamumą naudoti ir apie tai, kad baigiasi jų naudojimo terminas;

15.2. darbo įstatymų tvarka atlyginti nuostolius, jeigu asmeninės saugos priemonė dėl dirbančiojo kaltės dinga arba buvo sugadinta.

15.3. asmeninės saugos priemonę grąžinti atleidžiant dirbantįjį iš darbo, perkeltant į kitą darbą toje

pačioje įmonėje, jei pagal profesinės rizikos įvertinimo rezultatus ši saugos priemonė nenumatyta.

16. Dirbančiųjų darbo vietos turi būti aprūpintos vaistinėle.

III. DIRBANČIOJO VEIKSMAI PRIEŠ DARBO PRADŽIĄ

17. Apsirengti tvarkingais darbo rūbais, pasiimti reikalingas darbo metu asmenines saugos priemones. Draudžiama dėvėti netvarkingus darbo rūbus, su nukarusiais, atplyšusiais rankogaliais, skvernais ar kitokiais laisvais elementais. Rankogalių ir skverną saugos turi būti užsagstytos. Rūbų kišenėse neturi būti atsuktuvų, raktų, peilių ir panašių daiktų. Apžiūrėti darbo vietą, pašalinti iš jos visus nereikalingus daiktus.

18. Patikrinti auksavimo mašinos techninį tvarkingumą: ar nepažeista jungiančiojo kabelio izoliacija bei kištuko ir kištukinio lizdo tvarkingumas, o esant atskiram įžeminimui - ar tvarkingas, ar nenutrauktas įžeminimo laidininkas.

19. Patikrinti prispaudimo plokštės pakilimo nuo stalo aukštį, ar jis ne per didelis klijuojamam ar auksuojamam ruošiniui.

20. Patikrinti kaitinimo elementų ir termoregulatoriaus tvarkingumą.

21. Atlikti kitus patikrinimus, numatytus preso naudojimo instrukcijoje.

22. Paruošti darbui reikalingus ruošinius ir medžiagas, juos tvarkingai išdėstyti darbui patogiai tvarka.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

23. Jeigu tikrinimo metu paaiškėjo, kad presas turi defektų, nedelsiant apie tai informuoti darbo vadovą ar kitą darbdavio įgaliotą asmenį. Eksploatuoti netvarkingą presą draudžiama.

IV. DIRBANČIOJO VEIKSMŲ DARBO METU

24. Dirbančiajam draudžiama pradėti dirbti be asmeninės saugos priemonių, jei pagal profesinės rizikos įvertinimo rezultatus tai būtina. Naudoti jas viso darbo proceso metu.

25. Dirbantysis privalo vengti veiksmų, sudarančių sąlygas kilti gaisrui, laikytis priešgaisrinės saugos reikalavimų, nepalikti be priežiūros įjungtų preso kaitinimo elementų, darbo vietoje nerūkyti, nenaudoti atviros ugnies, nesinaudoti netvarkingais elektros kištukais, jų lizdais, jungikliais, kita elektros instaliacijos įranga, nejungti į vieną kištukinį lizdą kelis didelio galingumo elektros prietaisus.

26. Dirbantysis darbo metu turi būti atidus, neatitraukti dėmesio nuo atliekamo darbo, netrukdyti dirbti kitiems, privalo stebėti preso būklę.

27. Neleisti į savo darbo vietą pašalinių asmenų, neturinčių nieko bendro su pavestu darbu.

28. Darbo metu elgtis atsargiai, visus reguliavimo, valymo darbus atlikti tik mašiną atjungus nuo elektros tinklo.

29. Vykdamas ausravimo ar klavavimo darbus, vykdyti darbo vadovo nurodymus.

30. Draudžiama palikti be priežiūros įjungtą presą į elektros tinklą.

31. Presą reikia tuojau pat atjungti nuo elektros tinklo ir apie išjungimo priežastį pranešti darbo vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui šiais atvejais:

31.1. jeigu elektros tinkle pradėjo svyruoti arba visai dingo elektros srovė;

31.2. jeigu dėl kokio nors poveikio suiro preso kabelio izoliacija;

31.3. jeigu presas pradėjo skleisti svylančios izoliacijos kvapą ar dūmus;

31.4. jeigu, prisilietus prie preso, juntamas elektros poveikis.

32. Laikant ranką ant preso svirties draudžiama:

32.1. taisyti kreivai padėtą ruošinį;

32.2. laikyti rankas arti prispaudimo plokštės;

32.3. tikrinti prispaudimo plokštės eigą;

33. Dirbančiajam draudžiama:

33.1. ranka tikrinti prispaudimo plokštės įkaitimo laipsnį;

33.2. darbo metu neužsiiminėti pašaliniais darbais ar pokalbiais.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

34. Dirbantysis privalo saugoti savo ir nekenkti kitų darbuotojų sveikatai, vykdyti darbo vadovo ar kito darbdavio įgalioto asmens bei kontroliuojančių pareigūnų teisėtus reikalavimus.

35. Rūkyti galima tik tam skirtose, ženklais pažymėtose ir tinkamai įrengtose vietose, kuriose yra indas nuorūkoms dėti bei gesinimo priemonės.

36. Draudžiama dirbti sergant, darbo metu būti išgėrusiam alkoholinių gėrimų ar apsvaigus nuo narkotinių ar toksinių medžiagų.

V. DIRBANČIOJO VEIKSMŲ AVARINIAIS (YPATINGAIS) ATVEJAIS

37. Pajutus elektros srovę preso korpuse, nedelsiant atjungti jį nuo elektros tinklo ir nedelsiant pranešti darbo vadovui. Ant preso užkabinti lentelę su užrašu “Nejungti”.

38. Darbo metu susižeidus, kad ir labai nesunkiai, įvykio negalima nuslėpti, reikia apie jį pranešti darbo vadovui.

39. Susižeidus, joku būdu negalima žaizdos liesti pirštais. Odą aplink žaizdą reikia dezinfekuoti spiritiniu jodo tirpalu. Negalima jodo pilti į žaizdą. Žaizdą reikia švariai aprišti. Tam geriausia tinka sterilus pirmosios pagalbos paketas. Negalima rankomis liesti vidinės paketo pusės, kuri dedama ant žaizdos. Joku būdu negalima žaizdos plauti vandeniu. Jeigu yra nors mažiausias įtarimas, kad kraujas gali būti užkrėstas, reikia nedelsiant kreiptis pas gydytoją.

40. Elektros traumos atveju dirbantįjį privalo gelbėti aplinkiniai darbuotojai. Prisilietus prie laidų, kuriais teka elektros srovė ir kurių izoliacija pažeista, kūno raumenys susitraukia, žmogus negali pats nuo jų atsipalaiduoti. Aplinkiniai darbuotojai privalo kiek įmanoma greičiau nutraukti elektros srovės tiekimą: išjungti artimiausią jungiklį, išsukti saugiklius arba nelaidžiu įrankiu (sausu pagaliu, sausa lenta ir pan.) nustumti laidą nuo nukentėjusiojo. Negalima nukentėjusiojo liesti plikomis rankomis.

41. Jeigu dėl kokių nors priežasčių kilo gaisras, dirbantysis turi nedelsdamas atjungti presą nuo elektros tinklo, išvesti iš patalpos žmones, išjungti įvadinį tos patalpos elektros tinklą kirtiklį, jeigu būtina - iškviesti ugniagesius, pranešti apie gaisrą darbo vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui ir nedelsiant pradėti gesinti gaisrą visomis turimomis priemonėmis.

42. Įvykus nelaimingam atsitikimui pakeliui į darbą arba iš darbo, dirbantysis privalo pranešti apie atsitikimą darbo vadovui pats arba per kitus asmenis, nurodydamas atsitikimo aplinkybes.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

43. Įvykus nelaimingam atsitikimui darbe, dirbantysis turi vykdyti šios instrukcijos 7 punkto reikalavimus.

44. Pastebėjęs kitokius galimos avarijos požymius, dirbantysis privalo apie tai tuojau pat pranešti darbo vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui.

VI. DIRBANČIOJO VEIKSMŲ BAIGUS DARBĄ

45. Atjungti presą nuo elektros tinklo.

46. Atjungtą nuo elektros tinklo presą ir atvėsus jos įkaitusioms dalims, presą nuvalyti.

47. Sutvarkyti darbo vietą, ant preso nepalikti kokių nors daiktų, ruošinių.

48. Atlikti kitus veiksmus, numatytus preso naudojimo instrukcijoje.

49. Nepanaudotas medžiagas ir ruošinius sudėti į jų saugojimo vietas.

50. Atlikti asmeninės higienos procedūras.

51. Apie visus darbo metu pastebėtus nesklandumus informuoti darbo vadovą arba kitą darbdavio įgaliotą asmenį.

Vadovas

Mantvydas Kodis

Šiuolaikinių rašto įspaudimo presų internetiniai vaizdo įrašai

Šiuolaikinių rašto įspaudimo presų vaizdo įrašus galima peržiūrėti DVD plokštelėje (arba internete):

- [1 įrašas \(www.youtube.com/watch?v=LW6v8IxtEwA\)](http://www.youtube.com/watch?v=LW6v8IxtEwA);
- [2 įrašas \(www.youtube.com/watch?v=0_I8Qo_eM8\)](http://www.youtube.com/watch?v=0_I8Qo_eM8).

1.5 RAŠTO ĮSPAUDIMO PRESO BPZ-300R DARBO APRAŠAS



3.pav.

Rašto įspaudimo-auksavimo presą BPZ sudaro 4 pagrindinės dalys:

1. preso platforma su spaudimo jėgos perdavimo sistema;
2. nuspaudimo rankena;
3. slankiojanti ruošinio pritaisymo plokštė;
4. prispaudimo plokštė su kaitinimo mechanizmu.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Preso platforma ir jėgos perdavimo detalės yra išlietos iš tvirto metalo, užtikrinančio visos konstrukcijos stabilumą, tvirtumą, ilgaamžiškumą.

Nuspaudimo rankena naudojama pakelti reikiamu atstumu ruošinio pritaismo plokštę prie kaitinimo plokštės. Tokiu būdu prie slankiojančios plokštės pritaistas ruošinys reikiama jėga prispaudžiamas prie kaitinimo plokštės priklijuotos klišės.

Kaitinimo plokštė yra skirta klišės paklijavimui ir temperatūros klišei, perdavimui. Temperatūra reguliuojama termostatinio reguliatoriumi, pritaistytu virš kaitinimo plokštės. Kaitinimo temperatūros parinkimas (nustatymas) priklauso nuo odinių detalių storio, odos išdirbimo būdo. Reikiamos temperatūros parinkimas – labai svarbus faktorius, nes per aukšta temperatūra, arba per ilgas išlaikymo prese laikas, gali sugadinti detalę (ją sudeginti). Įspaudžiant detalėse raštą, simbolius, logotipus, aukštos temperatūros veikiama detalė įspauda vietoje, patamsėja. Teisingas temperatūros įspaudui nustatymas labai svarbus odos pakaitalams, nes šios medžiados mažiau atsparios aukštai temperatūrai.



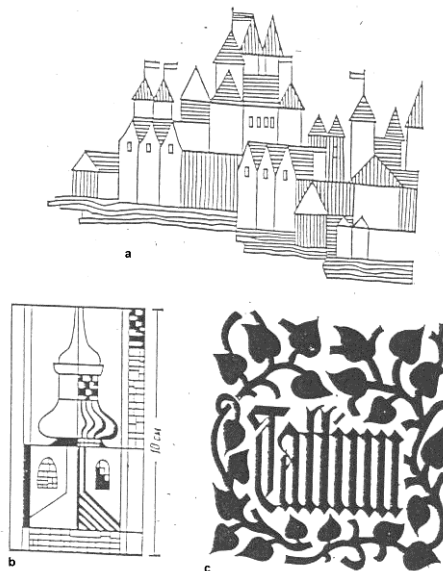
4. pav. Naujausias rašto įspaudimo ir auksavimo presas



5. pav. Naujausias rašto įspaudimo ir auksavimo presas WIZMET

1.6 KLIŠIŲ ĮVAIROVĖ

Rašto įspaudimui gali būti naudojamos įvairios klišės. Jų parinkimas priklauso nuo gaminiui naudojamų medžiagų savybių. Klišių gaminimas - brangus ir sudėtingas procesas, todėl jų gaminimas numatomas tik tais atvejais, kai klišė bus naudojama įspaudavimui gaminant serijinius gaminius.



6. pav. Cinkografinės klišės brėžiniai: a – mastelis 1:1; b – brėžinio matmenys; c – mastelis 1:2.

Klišė gaminama pagal brėžinį, kurį dailininkas nubraižo ant balto popieriaus juodu arba raudonu tušu, guašu arba tempera. Pagal brėžinį pagaminama cinkografinė klišė.

Kuriant eskizus klišėms, pirmenybė teikiama paprastoms, aiškioms kontūrinėms linijoms. Atliekant išspaudimą plokštumos padidėja, nes oda stora ir minkšta.

Smulkių suvenyrų ornamentams naudojami architektūros motyvai. Knygų įrišimų, proginių aplankų klišių eskizuose raidės derinamos su kitomis dekoravimo technikomis. Pagal eskizą gali būti pagaminamos pageidaujamo stiliaus ir dydžio raidės (arba skaičiai).

Klišės brėžinio mastelis 1:1, tačiau galima brėžti ir nesilaikant mastelio, būtinai pažymėjus aukštį ir plotį. Mažiems gaminiams, ypač su šriftu, eskizai piešiami 2 kartus

Klišė, naudojama išspaudų atlikimui ant popieriaus, gaminama iš 2 mm storio cinko plokštelės, ją „ėsdinant“ 5 kartus. Odos išspaudimui naudojama klišė gaminama iš 4 – 5 mm cinko plokštelės, 8 – 9 kartus ją „ėsdinant“. Plokštumos tarp klišėje esančių linijų turi būti vienodo gylio, o perėjimas nuo spausdinamos prie nespausdinamos plokštumų – ryškus. Linijų tikslumas tikrinamas lupa. Gilaus „ėsdinimo“ klišė, pagaminta iš 5 mm storio cinko plokštelės - labai brangi, todėl gana dažnai meniniam odos apdorojimui naudojamos klišės gaminamos iš 2 mm storio cinko plokštelės.



7. pav. Ėsdintos cinko magnio klišės



8. pav. Ėsdintos plastikinės klišės



9. pav. Graviruotos žalvarinės klišės.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

2 MOKYMO ELEMENTAS. DETALŲ APDOROJIMO SKĖLIMO MAŠINA TECHNOLOGIJA

Darbų saugos ir sveikatos instrukcija

UAB PREKYBOS NAMAI "VINGRA" 120560751

PATVIRTINTA

Direktorius Č. Staišiūnas
2005 12 28



DARBŲ SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA DIRBANT ODŲ SKĖLIMO ĮRENGIMU Nr. 9....

I. BENDROJI DALIS

1. Odų skėlimo įrengimu gali dirbti asmuo, ne jaunesnis kaip 18 metų, nustatyta tvarka pasitikrinęs sveikatą, išklauses įvadinį ir darbo vietoje saugos darbe ir priešgaisrinės saugos instruktavimus.

2. Darbuotojas privalo laikytis darbo tvarkos taisyklių, vykdyti įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos norminių dokumentų reikalavimus.

3. Darbuotojas privalo darbo priemones naudoti pagal darbo priemonių dokumentuose nurodytus saugaus naudojimo reikalavimus.

4. Draudžiama dirbti su techniškai netvarkingomis darbo priemonėmis. Apie netvarkingas darbo priemones pranešti darbo vadovui.

5. Draudžiama savavališkai keisti arba šalinti naudojamose darbo priemonėse ar kituose įrengimuose įrengtus darbuotojų saugos ir sveikatos apsaugos įtaisus.

6. Darbuotojas privalo imtis pagal galimybes bei turimas žinias pašalinti priežastis, galinčias sukelti traumas, ūmius apsinaudijimus, avarijas, apie tai nedelsiant informuoti darbo vadovą.

7. Elektros variklio korpusas, paleidimo įtaisai ir kitos metalinės dalys, į kurias gali patekti elektros įtampa, turi būti izoliuotos. Visi elektros laidai ir įtaisai turi būti izoliuoti arba uždengti.

8. Laikytis darbo ir poilsio režimo. Atlikti tik paskirtą darbą, neleisti dirbti pašaliniais asmenimis.

9. Informuoti darbo vadovą apie situaciją darbo vietose, darbo patalpose ar kitose įmonės vietose, kuri, jų įsitikinimu, gali kelti pavojų darbuotojų saugai ir sveikatai.

10. Darbuotojas, nukentėjęs dėl nelaimingo atsitikimo darbe, ūmios profesinės ligos, asmuo, matęs įvykį arba jo pasekmes, privalo nedelsdamas apie tai pranešti padalinio vadovui, darbdaviui, jeigu jis pajėgia tai padaryti.

11. Įvykus nelaimingam atsitikimui, būtina nukentėjusiam suteikti pirmąją pagalbą. Reikalui esant, iškviesti greitąją medicinos pagalbą tel. 112.

12. Asmens higienos reikalavimai.

12.1. Dirbti tik dėvint tvarkingais ir švariais darbo drabužiais.

12.2. Valgyti tik tam skirtoje vietoje.

13. Darbuotojui, pažeidusiam šios instrukcijos reikalavimus, taikoma Lietuvos Respublikos įstatymų nustatyta atsakomybė.

II. PROFESINĖS RIZIKOS VEIKSNIAI, SAUGOS PRIEMONĖS NUO JŲ POVEIKIO

14. Pavojingi veiksniai darbo aplinkoje, dėl kurių darbuotojas gali patirti ūmių sveikatos sutrikimų;

14.1. elektros srovės poveikis. Paveikus elektros srovei, netenkama sąmonės, sutrinka arba nutrūksta širdies veikla bei kvėpavimas, o kartais ištinka ir staigi mirtis;

14.2. netvarkinga darbo vieta, slydžios grindys;

14.3. elektros variklio korpusas, paleidimo įtaisai ir kitos metalinės dalys, į kurias gali patekti elektros įtampa;

14.4. besisukantis velenai;

14.5. pavojingai sukrautos medžiagos ir montuojami gaminiai, krentant galimos traumos;

14.6. gaminių, medžiagų kėlimas nesilaikant leistinų kėlimo normų. Vienkartinio keliamo krovinio masė neturi viršyti:

14.6.1. krovinio kėlimas ir pernešimas kartu dirbant kitą darbą (iki 2-jų kartų per valandą) vyrams ne daugiau kaip 30 kg. Moterims – ne daugiau kaip 10 kg;

14.6.2. krovinio kėlimas ir pernešimas pastoviai per pamainą vyrams ne daugiau kaip 15 kg., moterims – ne daugiau kaip 7 kg,

15. pašalinio asmens buvimas darbo vietoje. Sumažėjus dėmesiui, didėja profesinė rizika.

16. Kenksmingi veiksniai darbo aplinkoje, kurių ilgalaikis poveikis gali būti pavojingas sveikatai:

16.1. triukšmas, vibracija, dirbant su odos skėlimo įrengimu – neigiamai veikia periferinę nervų sistemą;

16.2. nepakankamas darbo vietos apšvietimas – kenkia regėjimui. Esant nepakankamam apšvietimui, pablogėjus matomumui, galimos ir traumos;

16.3. netinkamas mikroklimatas (temperatūra, ventiliacija ir t.t.) darbo vietoje – neigiamas poveikis organizmui;

16.4. dulės, alergiškai veikiančios visą organizmą – galimi uždegimai, alerginės ir profesinės ligos.

17. Privalomos saugos priemonės.

17.1. Darbuotojui išduodamos asmeninės apsaugos priemonės.

17.2. Darbuotojas privalo prižiūrėti ir naudoti pagal paskirtį asmenines apsaugos priemones, laiku pranešti darbo vadovui apie jų nusidėvėjimą, netinkamumą naudoti, kad baigiasi jų naudojimo terminas.

III. DARBUOTOJO VEIKSMAI PRIEŠ DARBO PRADŽIĄ

18. Apsivilkti ir susitvarkyti darbo drabužius, kad būtų patogų dirbti. Plaukus susirišti arba prisegti.

19. Patikrinti savo darbo vietą. Ji turi būti pakankamai apšviesta, neužkrauta nereikalingais daiktais.

20. Medžiagas, pusfabrikačius, gatavus gaminius, įrankius išdėstyti ribinės apžvalgos legvai pasiekiamoje zonoje.
21. Patikrinti įrengimo įžeminimą, ar nėra neizoliuotų laidų.
22. Patikrinti dulkių surinkėjo veikimą.
22. Įsitikinkite kraštų nuploninimo įrengimo tvarkingumu.
23. Darbą pradėti įsitikinus darbo priemonių tvarkingumu.

IV DARBUOTOJO VEIKSMŲ DARBO METU

24. Tiksliai vykdyti darbo vadovo nurodymus.
25. Darbo vietoje ir praėjime palaikyti švarą ir tvarką, neužkrauti jų medžiagomis bei gatavais gaminiiais. Darbo vietoje turėti tokį kiekį medžiagų, koks reikalingas tuo metu gamybai.
26. Įrankius laikyti patogiai, kad dirbant būtų išvengta traumų.
27. Atliekant operaciją, nesikalbėti, nesidairyti, būti atidžiam.
28. Negalima reguliuoti ar remontuoti odos skėlim įrengimo esant įjungtam elektros varikliui.
29. Dirbti tik su uždėtais apsauginiais skydais.
30. Patikrinti ar teisinga peilio padėtis.
31. Patikrinti įrengimo veikimą tuščia eiga.
32. Ištrigusias detales ir atliekas pašalinti tik išjungus elektros variklį ir pilnai sustojus besisukantiems mechanizmams.
33. Valyti įrengimą tik tuomet, kai elektros variklis išjungtas.
34. Draudžiama palikti be priežiūros veikiantį įrengimą.
35. Darbo pertraukų metu išjungti įrengimą.
36. Draudžiama patikėti ar užleisti savo darbo vietą, darbo priemones, pareigų vykdymą kitam asmeniui arba imtis darbų nesusijusių su darbo užduoties vykdymu.
37. Pastebėjus įrengimo darbo nesklandumus, būtina išjungti įrengimą ir apie tai pranešti darbų vadovui.
- 38. Elektrosaugos reikalavimai**
 - 38.1. Darbuotojui draudžiama liesti elektros įrenginio judančias dalis, valyti dar nesustojusį įrenginį ar neišjungtą iš elektros tinklo.
 - 38.2. Nepalikti be priežiūros elektros įrenginių, įjungtų į elektros tinklą, išskyrus tuos, kurie turi būti nuolat įjungti.
 - 38.3. Nesiliesti vienu metu prie įžemintų dalių (centrinio šildymo radiatorių, vamzdžių ir pan.) ir elektros įrenginių metalinių dalių, kad esant pažeistai izoliacijai ir šioms dalims turint elektros įtampą, nesusidarytų grandinė tekėti elektros srovei žmogaus kūnu.
 - 38.4. Neliesti drėgnomis rankomis jungiklių, šakučių lizdų, šakučių, kabelių.
 - 38.5. Atsitiktinai į elektros pavaros mechanizmą patekusius siūlus, audinio liekanas gali ištraukti tik elektrikas.
 - 38.6. Draudžiama pačiam darbuotojui remontuoti odos skėlimo įrengimą ar kitą sugedusį elektros įrenginį, laidus, kištuką. Tai atlikti gali tik tas darbuotojas, kuris turi reikiamą elektrotechninio personalo kvalifikaciją.
39. Eksploatuojant elektros įrenginius, draudžiama:
 - 39.1. naudoti patalpų šildymui nestandartinius elektros šildymo prietaisus;
 - 39.2. naudoti netvarkingus elektros šakučių lizdus, kištukus, jungiklius bei kitą elektros instaliacijos įrangą;
 - 39.3. į buitinio naudojimo elektros šakučių lizdus jungti elektros prietaisus, viršijant instaliacinę galingumą;

**2.1 DETALIŲ APDOROJIMO ĮRENGINIŲ „FORTŪNA“ IR „SVIT TSTZPS GOTTWALDOV
TECHNINĖ DOKUMENTACIJA**



10. pav. Detalių skėlimo mašina „Fortuna“

DETALIŲ APDOROJIMO MAŠINOS „FORTŪNA“ NAUDOJIMO

INSTRUKCIJA

1. Mašinos paskirtis

1.1. Elektrinė mašina skirta odos detalių kraštų apdorojimui (ploninimui).

1.2. Mašina naudojama odinės galanterijos gamyboje.

2. Mašinos techniniai duomenys:

2.1. elektros variklis 380V; 60 H

2.2. aptarnaujantis personalas, žmogus 1

2.3. mašinos gabaritiniai išmatavimai, mm

○ Plotis 1005

○ Gylis 540

○ Aukštis 1140

2.4. mašinos svoris kg 80

3. Naudojimosi instrukcija:

3.1. įjungti mašiną nustačius įjungimo mygtuką (0/I) į „I“ poziciją.

3.2. pradedant darbą įjungti peilio aštrinimo poziciją.

3.3. odos detales leisti per mašiną, kad išgauti norimo storio detalę.

3.4. baigus darbą išjungti mašiną ir ją išvalyti.

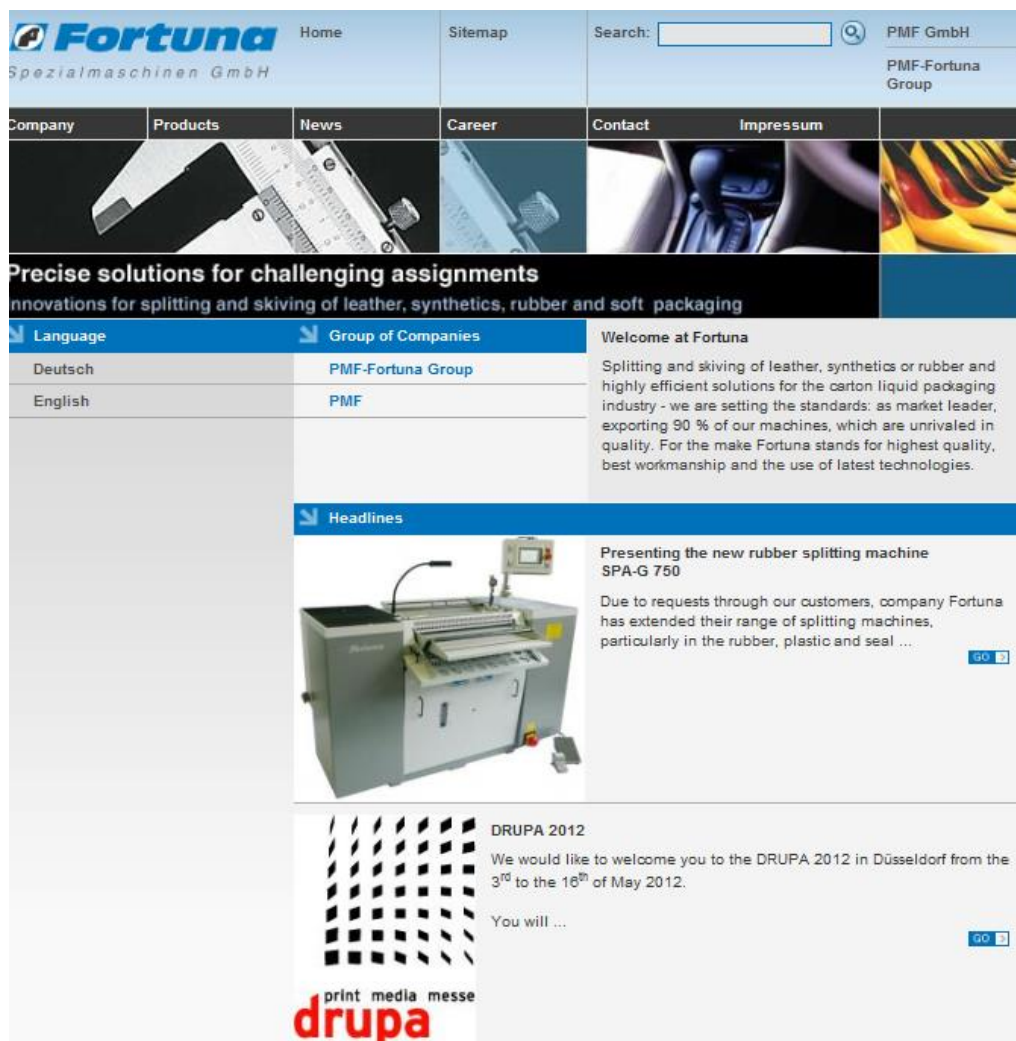
2.2 VEIKIMO IR REGULIAVIMO PRINCIPŲ APRAŠYMAS

Detalių skėlimo mašinos “Fortuna” veikimo principas ir jos reguliavimas nustatomas elektroniniu būdu. Mašinos viršutinėje dalyje yra elektroninis pultas, kuriame atliekamas darbo režimų reguliavimas. Sukamos rankenos pagalba nustatomas reikalingas storis, kuris matomas pulto skydelyje.

2.3 INTERNETINIAI ĮRENGIMŲ KATALOGAI WWW.FORTUNA-GMBH.DE/?LANG=EN, WWW.CAMOGA.IT/INDEX.PHP?LANG=EN

Internetiniai įrengimų katalogai:

- www.fortuna-gmbh.de/?lang=en;
- www.camoga.it/index.php?lang=en



11. pav. www.fortuna-gmbh.de/?lang=en;

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Camoga
is a registered trademark owned by Camoga SpA and it is protected by international laws.
Only Camoga SpA and Camoga Machinery Manufacturing Nanjing Ltd. are legally entitled to use it.
Beware of the several infringer companies and imitations!

Welcome To Camoga Website
Operating in the splitting machine sector since 1948, today Camoga SpA is the world market leader, with more than 22.000 splitting machines sold in the last 20 years in over 80 countries across all continents.
Our brand "Camoga" is worldwide recognized being synonymous with highest quality, technological innovation, guaranteed performances and customer care.

Splitting Machines
Camoga's splitting machines are state-of-the-art benchmarks within the industry for their cutting precision and tolerances, for their flexibility and superior productivity, and for their lifetime reliability.
Camoga's broad range of models, with working widths from 300mm to 1520mm, can meet and satisfy every clients' needs.

Industries
From craftsmen to large corporations ... from leather goods to furniture
Installed in proprietary factories or by means of certified suppliers, Camoga's splitting machines are used in the

Materials
Camoga's splitting machines guarantee the highest cutting quality both on all type of leather, even the most difficult to split, as well as on several other non-leather materials, such as cork, EVA, PVC, natural and synthetic fibers

Compact
Star
C420
C520
C620
C720
C820
C1020
C1520

12. pav. www.camoga.it/index.php?lang=en

2.4 DARBŲ SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA NR. 8

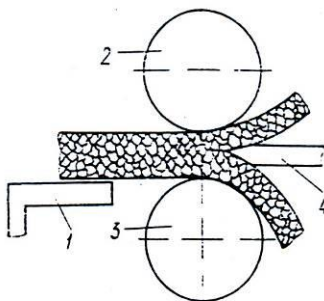
Darbų saugos instrukcija Nr. 8 pateikta [DVD plokštelėje](#).

2.5 DETALIŲ APDOROJIMUI NAUDOJAMŲ MEDŽIAGŲ SPECIFIKACIJOS, TECHNOLOGINIO PROCESO SCHEMA, VAIZDO ĮRAŠAI

Detalių apdorojimas skėlimo mašina (storio lyginimas) reikalingas suteikti detalėms reikalingą storį, pagerinti detalių mechanines savybes ir gaminio išvaizdą. Skėlimas (detalių ploninimas) atliekamas tik detalėms iš natūralių odų, nes kitų medžiagų storis visame detalės plote, vienodas.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Detalės iš chrominio rauginimo odų ploninamos pagal visą perimetrą. Detalių storis priklauso nuo gaminio konstrukcijos, paskirties. Odinių dėžučių, albumų gamyboje odos detalių storis po skėlimo turi būti nuo 0,8 mm. iki 1,0 mm. Odinių detalių storis įvairios paskirties dėklams – nuo 1.0 mm. iki 1.4 mm. Po skėlimo detalės turi būti vienodo storio, be įpjovimų, skylių, neišlygintų vietų. Dėl blogai sureguliuotos mašinos, po skėlimo, detalės storis didesnio ploto detalėms, gali būti nevienodas. Tokios detalės netinkamos tolimesniam gaminio montavimui.



13. pav. Detalių skėlimo schema. 1- mašinos atrama, 2- besisukantys velenai, juostinis peilis

Technologinio proceso vaizdo įrašai

Technologinio proceso vaizdo įrašai pateikti DVD plokštelėje:

- [detalių kirtimo presas \(1\);](#)
- [detalių kirtimo presas \(2\);](#)
- [didelių detalių iškirtimas;](#)
- [juostų pjovimas;](#)
- [kartono pjovimas;](#)
- [dažymas;](#)
- [gaminio montavimas \(1\);](#)
- [gaminio montavimas \(2\);](#)
- [kraštų ploninimas;](#)
- [kraštų lenkimas;](#)
- [skelimas;](#)
- [siūlų deginimas;](#)
- [klijavimas \(1\);](#)
- [klijavimas \(2\);](#)

- [klijavimas \(3\);](#)
- [klijavimas \(4\);](#)
- [siuvimas \(PFAFF Automat\).](#)

2.6 PASKAITOS KONSPEKTAS

Paskaitos konspektas pateiktas modulio B12.2 skyriuose 1.1 ir 2.1.

2.7 SKĖLIMO MAŠINOS „FORTŪNA“ TECHNINIAI DUOMENYS, VEIKIMO IR REGULIAVIMO PRINCIPAS (APRAŠYMAS)

Detalių skėlimas atliekamas juostinio mašinos „Fortūna“ peilio pagalba. Uždaro kontūro peilio ilgis 380 – 400 mm. Tai šiuolaikinė elektroninio veikimo mašina, kurios pagrindiniai privalumai – labai didelis darbo našumas ir paprastas aptarnavimas. Mašinos viršutinėje dalyje yra elektroninis pultas, kuriame atliekamas darbo režimų reguliavimas. Sukamos rankenos pagalba nustatomas reikalingas storis, kuris matomas pulto skydelyje. Mašiną įjungus, detalė dedama ant darbaltalio ir pastumiama ranka link dviejų priešingomis kryptimis besisukančių velenėlių. Tarp velenėlių, nustatytoje vietoje, juda gerai išgalastas juostinis peilis, kuris skelia detalę nustatytu storiu iš poodės pusės. Mašinos įjungimas ir išjungimas atliekamas valdymo pulto skydelyje.

2.8 STORIO REGULIAVIMO INSTRUKCIJA

Apdorojamų detalių storis skėlimo mašina „Fortūna“ nustatomas ir reguliuojamas elektroniniu būdu. Skėlimo mašinos korpuso viršutinėje dalyje yra elektroninio valdymo pultas, kuriame matomi reguliuojamo storio rodmenys. Prie valdymo pulto pritvirtinta sukama rankena, kurios pagalba keičiamas skėlimo storis. Rankeną sukančią į vieną pusę, storio parodymai didėja, sukančią į priešingą pusę – mažėja. Tokiu būdu nustatomas tikslus, pagal technologiją numatytas, detalės storis. Elektroninis prietaisas fiksuoja nustatytą storį ir mašina dirba nustatytu režimu. Storio skėlimo paklaida labai nedidelė -0,05 – 0,08 mm. Mašina „Fortūna“ galima skelti įvairių savybių ir storio natūralias odas.

Storio nustatymo intervalas 0,2 – 3 mm. (pagal numatytą gaminio technologiją).

3 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS

3.1 UŽDUOTIES VARIANTŲ APRAŠYMAI IR VERTINIMO KRITERIJAI

Užduoties tikslas

Užduoties tikslas yra savarankiškai atlikti detalių iš odos ir jos pakaitalų apdorojimą rašto įspaudimo presu ir detalių skėlimo mašina.

Užduoties atlikimas

Užduoties atlikimui reikalinga: detalių rašto pavyzdžiai, susipažinimas su klišių gamybos technologija, darbų saugos instrukcija, šiuolaikinių rašto įspaudimo presų internetiniai vaizdo įrašai, rašto įspaudimo preso BPZ-300R darbo aprašas, klišių įvairovė, detalių kraštų apdorojimo įrenginio „Fortūna“ techninė dokumentacija, veikimo ir reguliavimo principo aprašymas, technologinio proceso schema.

Užduoties variantų aprašymai

Užduoties variantų aprašymai:

1. Susipažinti su klišių gamybos technologija.
- 2.. Savarankiškai parinkti klišes ir nustatyti rašto įspaudimo temperatūrą.
3. Presu įspausti raštą, užduotyje nurodytose detalėse
4. Apdoroti detales skėlimo mašina.

Vertinimo kriterijus

Atliekant užduotį mokytojas laikėsi jos aprašyme nurodytos technologinės dokumentacijos reikalavimų

Vertinama: „Įskaityta arba neįskaityta“.

Įskaityta, jei mokytojas susipažino su klišių gamybos technologija, užduoties atlikimui parinks tinkamą klišę, savarankiškai įvertins apdorojamų medžiagų savybes ir nustatys reikalingą kaitinimo temperatūrą rašto įspaudimui, kokybiškai įspaus raštą nurodytose detalėse rašto įspaudimo presu BPZ-300R, apdoros detales skėlimo mašina „Fortuna“.

**S 12.3 DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMAS SU ŠIUOLAIKINEMIS IR
PAGALBINĖMIS MEDŽIAGOMIS (KLIJAI, DAŽAI IR KT.)**

**1 MOKYMO ELEMENTAS. GAMINIO DETALIŲ MONTAVIMO NAUDOJANT
ŠIUOLAIKINES IR PAGALBINES MEDŽIAGAS TECHNOLOGIJA ĮMONĖJE „VINGRA“**

1.1 DARBŲ SAUGOS INSTRUKCIJOS

UAB PREKYBOS NAMAI „VINGRA“ 120560751

PATVIRTINTA

.....
Direktorius *E. Staišius*
2005*12 28*.....



MONTUOTOJO SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA
Nr.*4*....

I. BENDROJI DALIS

1. Montuotoju gali dirbti asmuo, turintis montuotojo kvalifikaciją, nustatyta tvarka pasitikrinęs sveikatą, išklauses įvadinį ir darbo vietoje saugos darbe ir priešgaisrinės saugos instruktavimus.
2. Darbuotojas privalo laikytis darbo tvarkos taisyklių, vykdyti įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos norminių dokumentų reikalavimus.
3. Montuotojas privalo darbo priemones naudoti pagal darbo priemonių dokumentuose nurodytus saugaus naudojimo reikalavimus.
4. Draudžiama dirbti su techniškai netvarkingomis darbo priemonėmis. Apie netvarkingas darbo priemones pranešti darbo vadovui.
5. Draudžiama savavališkai keisti arba šalinti naudojamose darbo priemonėse ar kituose įrengimuose įrengtus darbuotojų saugos ir sveikatos apsaugos įtaisus.
6. Montuotojas privalo imtis pagal galimybes bei turimas žinias pašalinti priežastis, galinčias sukelti traumas, ūmius apsinuodijimus, avarijas, apie tai nedelsiant informuoti darbo vadovą.
7. Laikytis darbo ir poilsio režimo. Atlikti tik paskirtą darbą, neleisti dirbti pašaliniams asmenims.
8. Informuoti darbo vadovą apie situaciją darbo vietose, darbo patalpose ar kitose įmonės vietose, kuri, jų įsitikinimu, gali kelti pavojų darbuotojų saugai ir sveikatai.
9. Montuotojas, nukentėjęs dėl nelaimingo atsitikimo darbe, ūmios profesinės ligos, asmuo, matęs įvykį arba jo pasekmes, privalo nedelsdamas apie tai pranešti padalinio vadovui, darbdaviui, jeigu jis pajėgia tai padaryti.
10. Įvykus nelaimingam atsitikimui, būtina nukentėjusiam suteikti pirmąją pagalbą. Reikalui esant, iškviesti greitąją medicinos pagalbą tel. 112.
11. Asmens higienos reikalavimai.
 - 11.1. Dirbti tik dėvint tvarkingais ir švariais darbo drabužiais.
 - 11.2. Valgyti tik tam skirtoje vietoje.
12. Montuotojui, pažeidusiam šios instrukcijos reikalavimus, taikoma Lietuvos Respublikos įstatymų nustatyta atsakomybė.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

II. PROFESINĖS RIZIKOS VEIKSNIAI, SAUGOS PRIEMONĖS NUO JŲ POVEIKIO

13. Pavojingi veiksniai darbo aplinkoje, dėl kurių montuotojas gali patirti ūmių sveikatos sutrikimų;

13.1. elektros srovės poveikis. Paveikus elektros srovei, netenkama sąmonės, sutrinka arba nutrūksta širdies veikla bei kvėpavimas, o kartais ištinka ir staigi mirtis;

13.2. netvarkinga darbo vieta, slydžios grindys;

13.3. peilis ir jo rankena, žirklys - neatsargiai elgiantis, susidarius tam tikroms aplinkybėms, galimos traumos;

13.4. klijai ir kitos cheminės medžiagos;

13.5. pavojingai sukrautos medžiagos ir montuojami gaminiai, krentant galimos traumos;

13.6. gaminių, medžiagų rulonų kėlimas nesilaikant leistinų kėlimo normų. Vienkartinio keliama krovinio masė neturi viršyti:

13.6.1. krovinio kėlimas ir pernešimas kartu dirbant kitą darbą (iki 2-jų kartų per valandą) vyrams ne daugiau kaip 30 kg. Moterims – ne daugiau kaip 10 kg;

13.6.2. krovinio kėlimas ir pernešimas pastoviai per pamainą vyrams ne daugiau kaip 15 kg., moterims – ne daugiau kaip 7 kg,

13.7. pašalinio asmens buvimas darbo vietoje. Sumažėjus dėmesiui, didėja profesinė rizika.

14. Kenksmingi veiksniai darbo aplinkoje, kurių ilgalaikis poveikis gali būti pavojingas sveikatai:

14.1. nepakankamas darbo vietos apšvietimas – kenkia regėjimui. Esant nepakankamam apšvietimui, pablogėjus matomumui, galimos ir traumos;

14.2. netinkamas mikroklimatas (temperatūra, ventiliacija ir t.t.) darbo vietoje – neigiamas poveikis organizmui;

14.3. klijai, tirpikliai, dulkės, alergiškai veikiančios visą organizmą – galimi uždegimai, alerginės ir profesinės ligos.

15. Privalomos saugos priemonės.

15.1. Darbuotojui išduodamos asmeninės apsaugos priemonės (žiurstai).

15.2. Dirbti su klijais galima tik įjungus ištraukiamąją ventiliaciją.

15.2. Montuotojas privalo prižiūrėti ir naudoti pagal paskirtį asmenines apsaugos priemones, laiku pranešti darbo vadovui apie jų nusidevėjimą, netinkamumą naudoti, kad baigiasi jų naudojimo terminas.

III. MONTUOTOJO VEIKSMAI PRIEŠ DARBO PRADŽIĄ

16. Apsivilkti ir susitvarkyti darbo drabužius, kad būtų patogų dirbti. Plaukus susirišti arba prisegti.

17. Patikrinti savo darbo vietą. Ji turi būti pakankamai apšviesta, neužkrauta nereikalingais daiktais.

18. Medžiagas, pusfabrikačius, gatavus gaminius, įrankius išdėstyti ribinės apžvalgos lengvai pasiekiamoje zonoje

19. Tara, kurioje laikomi klijai, skiedikliai, turi būti su sandariai užsidarančiais dangčiais.

20. Įsitikinti ar veikia ištraukiamoji ventiliacija.

21. Darbą pradėti įsitikinus darbo priemonių tvarkingumu.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

IV. MONTUOTOJO VEIKSMŲ DARBO METU

22. Tiksliai vykdyti darbo vadovo nurodymus.
23. Darbo vietoje ir praėjime palaikyti švarą ir tvarką, neužkrauti jų medžiagomis bei gatavais gaminiais. Darbo vietoje turėti tokį kiekį medžiagų, koks reikalingas tuo metu gamybai.
24. Įrankius laikyti patogiai, kad pjaunant, kerpant ar duriant, būtų išvengta traumų.
25. Atliekant operaciją, nesikalbėti, nesidairyti, būti atidžiam.
26. Įrankius galasti privalo galastojas ar tam apmokytas ir instruktuojamas darbuotojas.
27. Pilant klįjus į mažesnius indus, neperpilti per kraštus. Papyrus ant grindų klįjus, juos nedelsiant sausai išvalyti.
28. Maišyti klįjus mediniais maišikliais.
29. Nelaikyti indo su klįjais ar kitom cheminėm medžiagom ant šildymo prietaisų.
30. Tuščius indus išvalyti nuo klįjų likučių ir padėti į jiems skirtą vietą.
31. Stebėti ištraukiamosios ventiliacijos darbą. Pajutus aitrų kvapą nutraukti darbą ir pranešti darbo vadovui.
32. Draudžiama patikėti ar užleisti savo darbo vietą, darbo priemones, pareigų vykdymą kitam asmeniui arba imtis darbų nesusijusių su darbo užduoties vykdymu.
- 33. Elektrosaugos reikalavimai**
 - 33.1. Darbuotojui draudžiama liesti elektros įrenginio judančias dalis, valyti dar nesustojusį įrenginį ar neišjungtą iš elektros tinklo.
 - 33.2. Nepalikti be priežiūros elektros įrenginių, įjungtų į elektros tinklą, išskyrus tuos, kurie turi būti nuolat įjungti.
 - 33.3. Nesiliesti vienu metu prie įžemintų dalių (centrinio šildymo radiatorių, vamzdžių ir pan.) ir elektros įrenginių metalinių dalių, kad esant pažeistai izoliacijai ir šioms dalims turint elektros įtampą, nesusidarytų grandinė tekėti elektros srovei žmogaus kūnu.
 - 33.4. Neliesti drėgnomis rankomis jungiklių, šakučių lizdų, šakučių, kabelių.
 - 33.5. Atsitiktinai į elektros pavaros mechanizmą patekusius siūlus, audinio liekanas gali ištraukti tik elektrikas.
 - 33.6. Draudžiama pačiam darbuotojui remontuoti sugedusį elektros įrenginį, laidus, kištuką. Tai atlikti gali tik tas darbuotojas, kuris turi reikiamą elektrotechninio personalo kvalifikaciją.
34. Eksploatuojant elektros įrenginius, draudžiama:
 - 34.1. naudoti patalpų šildymui nestandartinius elektros šildymo prietaisus;
 - 34.2. naudoti netvarkingus elektros šakučių lizdus, kištukus, jungiklius bei kitą elektros instaliacijos įrangą;
 - 34.3. į buitinio naudojimo elektros šakučių lizdus jungti elektros prietaisus, viršijant instaliacinę galingumą;
 - 34.4. naudoti šviestuvus su nuimtais apsauginiais gaubtais.

V. DARBUOTOJO VEIKSMŲ AVARINIAIS ATVEJAIS

35. Elektros įrenginį išjungti šiais avariniais atvejais:
 - 35.1. sugedus elektros įrenginiui;
 - 35.2. nutrūkus elektros energijos tiekimui;
 - 35.3. pažeidus laidų izoliaciją arba kai jaučiamas charakteringas degančios izoliacijos kvapas.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

- 35.4. pajutus elektros energijos poveikį;
- 35.5. pastebėjus padidėjusį triukšmą ar vibraciją;
- 35.6. įvykus nelaimingam atsitikimui ar avarijai, kilus gaisrui.
- 36. Darbuotojas privalo žinoti pirmines gaisro gesinimo priemones, jų veikimo principus, panaudojimo galimybes, savo veiksmus kilus gaisrui.
- 37. Kilus gaisrui, nedelsiant išjungti elektros įrengimą iš elektros tinklo, iškviešti ugniagesius tel. 112, pradėti gesinti gaisrą turimomis priemonėmis, informuoti darbo vadovą apie gaisrą.
- 38. Įvykus avarijai, nedelsiant pranešti darbo vadovui. Iki tyrimo pradžios išsaugoti įvykio vietą tokią, kokia ji buvo avarijos metu, jei tai nekelia pavojaus žmonių gyvybei.

VI. MONTUOTOJO VEIKSMAI BAIGUS DARBĄ

- 39. Išjungti įrengimus, su kuriais buvo dirbta. Išvalyti juos, patepti.
- 40. Surinkti įrankius ir padėti į jiems skirtą vietą. Indus su klėjais išvalyti ir padėti į jiems skirtą vietą.
- 41. Sutvarkyti darbo vietą.
- 42. Apie visus pastebėtus darbe trūkumus pranešti darbo vadovui.
- 43. Baigus darbą, rankas ir veidą nuplauti vandeniu su muilu.

Instrukciją parengė technikos direktorius Feliksas Staišiūnas



1.2 ŠIUOLAIKINIŲ ODŲ IR JOS PAKAITALŲ INTERNETINIAI KATALOGAI

WWW.SYNT3.COM, WWW.NUOVAMABEL.IT, WWW.FISCAGOMMA.IT,
WWW.DALLASFG92.IT

Šiuolaikinių odų ir jos pakaitalų internetiniai katalogai:

- www.synt3.com;
- www.nuovamabel.it;
- www.fiscagomma.it;
- www.dallasfg92.it.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

SYNT3 since 1971

IT EN ES RU

Home Prodotti Applicazioni L'Azienda Synt3 SpA WorldWide Eventi & News Ricerca e Innovazione Contatti

Bellezza visiva e
qualità tattile tessuti
essenziali del gusto
Made in Italy 1971

Read more ▶

Cerca per Prodotto ▶

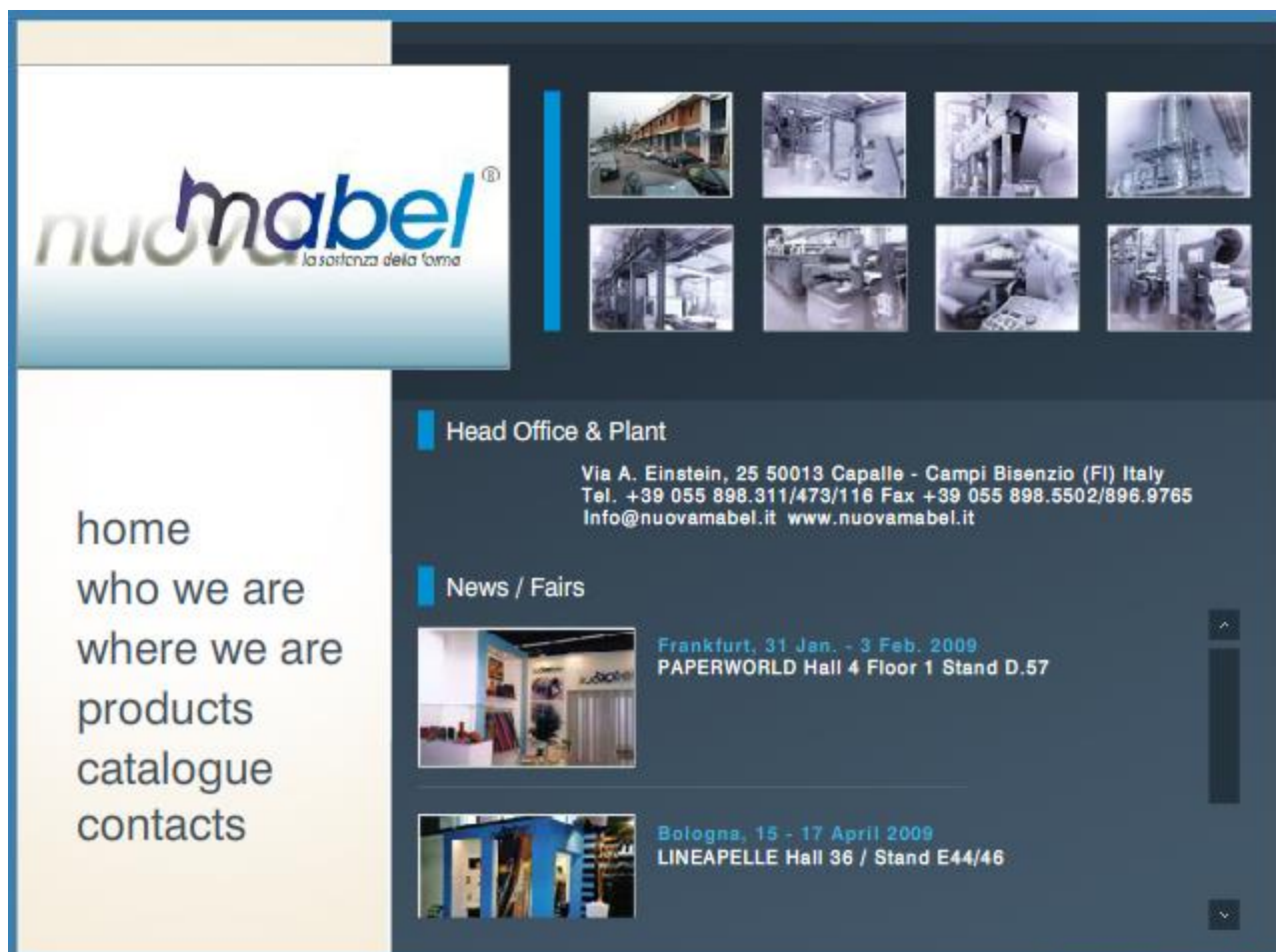
Cerca per Applicazione ▶

Eventi e News

SYNT3 A PAPERWORLD FRANCOFORTE
Synt3 SpA sarà presente al PAPERWORLD (Frankfurt) 26,27,28 e 29
Gennaio 2013 – HALL 3.1 STAND D80.

14. pav. www.synt3.com

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



The screenshot displays the Nuovamabel website. On the left, a large white box contains the text: "home", "who we are", "where we are", "products", "catalogue", "contacts". To the right of this box is a grid of eight small images showing various leather goods and production processes. Below the grid, the "Head Office & Plant" section provides the address: "Via A. Einstein, 25 50013 Capalle - Campi Bisenzio (FI) Italy", telephone number "+39 055 898.311/473/116", fax number "+39 055 898.5502/896.9765", email "Info@nuovamabel.it", and website "www.nuovamabel.it". The "News / Fairs" section lists two events: "Frankfurt, 31 Jan. - 3 Feb. 2009, PAPERWORLD Hall 4 Floor 1 Stand D.57" and "Bologna, 15 - 17 April 2009, LINEAPELLE Hall 36 / Stand E44/46".

nuovamabel
la scienza della forma

home
who we are
where we are
products
catalogue
contacts

Head Office & Plant
Via A. Einstein, 25 50013 Capalle - Campi Bisenzio (FI) Italy
Tel. +39 055 898.311/473/116 Fax +39 055 898.5502/896.9765
Info@nuovamabel.it www.nuovamabel.it

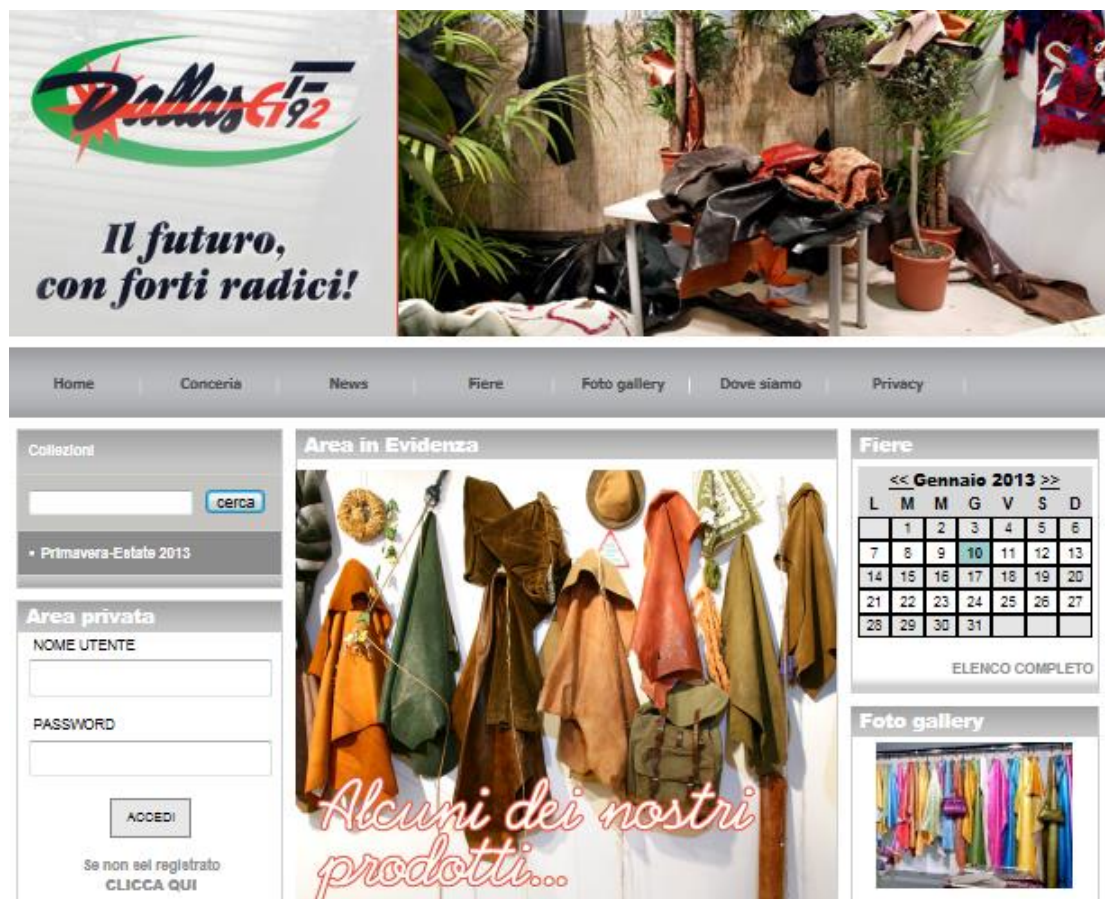
News / Fairs
Frankfurt, 31 Jan. - 3 Feb. 2009
PAPERWORLD Hall 4 Floor 1 Stand D.57
Bologna, 15 - 17 April 2009
LINEAPELLE Hall 36 / Stand E44/46

15. pav. www.nuovamabel.it

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



16. pav. www.fiscagomma.it



17. pav. www.dallasfg92.it.

1.3 ŠIUOLAIKINIŲ KLIJŲ SUDĖTIS IR JŲ SAVYBĖS, DAŽAI, JŲ SAVYBĖS, SIŪLŲ, METALINĖS FURNITŪROS, UŽTRAUKTUKŲ INTERNETINIAI KATALOGAI WWW.ARIADNA.COM.PL, WWW.INVESA.COM, WWW.ZIPPERSTOP.COM

Kraštų užlenkimui naudojamų klijų specifikacija pateikta S 12.1 modulio 6.2 skyriuje.

Dažai, jų savybės, siūlų, metalinės furnitūros, užtrauktukų internetiniai katalogai:

- www.ariadna.com.pl;
- www.invesa.com;
- www.zipperstop.com.

18. pav. Puslapio www.ariadna.com.pl langas

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Invesa
La Compañía Amiga.

Quiénes somos | Certificados | Divisiones | Preguntas frecuentes | Regístrate | Contáctenos | English Version

Tus pagos aquí Realizar Búsqueda 0 Artículos agregados

Nos gusta el color...
que le aporta a la vida:
sensaciones, diversidad e identidad.

Nos gustan las plantas...
que nos llenan de vida.

Nos gusta el trabajo...
que enriquece y dignifica
a quienes se esfuerzan por brindarle
al mundo soluciones efectivas.

**Nos gusta el agua, los animales,
la tierra, el progreso, la educación...**
Todo esto bajo el marco de desarrollo sostenible
con el cual estamos comprometidos.

Invesa S.A. les desea...
Un próspero año nuevo 2.018!

División Industria

División Agro

División Pinturas

Compromiso Social
Hacemos que nuestros grupos de interés sientan la calidad de la familia Invesa y aportamos en nuestras actuaciones a su bienestar y desarrollo.
[Leer +](#)

Nuestro Respaldo
Basados en la transparencia, la innovación, la sostenibilidad y más de 53 años de experiencia y continuo crecimiento.
[Leer +](#)

Cuidamos el Medio Ambiente
Tenemos un profundo respeto por el entorno que se vive día a día en nuestras operaciones.
[Leer +](#)

19. pav. Puslapio www.invesa.com langas

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

ZIPPERSTOP *Zipping up America... Since 1941* www.zipperstop.com
Authorized Distributor of YKK®

Products | Color Cards | In the News | About Us | Ask Jeff | Zippers 101 | Shipping | eBay Auctions | Contact Us

f t **RIBBONS BY ZIPPERSTOP** ← click here to visit our wholesale ribbon store Your Cart is currently empty.

Search
Search

Products
YKK Closed Bottom
Zippers
YKK Separating Zippers
YKK Chains / Sliders / Stoppers
YKK Chains
YKK Sliders
Universal Sliders
Zipper Stops
YKK Excella Zippers
YKK Specialty Zippers

Welcome to ZipperStop: Zipping Up America since 1941!

Categories

- YKK Closed Bottom Zippers
- YKK Separating Zippers
- YKK Chains / Sliders / Stoppers
- YKK Excella Zippers
- YKK Specialty Zippers
- YKK Hook & Loop
- Swarovski Rhinestone Zippers
- Swarovski Rhinestones & Rims

20. pav. Pustlapio www.zipperstop.com langas

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Metalinės furnitūros pavyzdžiai pateikti DVD diske ([priedas](#))



21. pav. Metalinės furnitūros pavyzdžiai

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

1.4 GAMINIO MONTAVIMO TECHNOLOGINĖ KORTELĖ

PLANININKAS		8962	
Eil.Nr	Maršrutas	180x72	70x44
1	Išpjauti "P" VIRSELĮ 462x255, KIŠENĘ, iškirpti "K" LAIKIKLĮ ir KIŠENĖLĘ; nupjauti VIRSELIUI 4 kampus		Laikas 10 gam.
2	Skelti VIRSELIUI vidurėlį; LAIKIKLĮ, KIŠENĘ, KIŠENĖLĘ		
3	Šarfuoti VIRSELĮ, KIŠENĘ, KIŠENĖLĘ		
4	Dažyti LAIKIKLĮ; KIŠENĘ; KIŠENĖLĘ		
5	Lenkti KIŠENĘ		
6	Spausti štrichą ir ženkluką		
7	Iškirpti "G" KARTONĄ 0.7x194x490=Ilenkimo linija 2 vnt 0.5x154x217 III-Ilenkimo linija; vatmaną 190x232		
8	Išpjauti p.l. 2mm PARALONĄ 2 vnt		
9	Išpjauti medž. juostelę		
10	Išpjauti PAMUŠALĄ derm.(490x443):2; D.KIŠENĘ 165x225 SKAIFOTEKSĄ 217x154		
11	Klijuoti 2 kartonus ant PAMUŠALO, TARPELIS 50mm, įklijuoti medž.JUOSTELĘ. KlijuotiKARTONĄ su SKAIFOTEKSU, nukirpti 1 kampą; įklijuoti PAMUŠALĄ		
12	Aplenkkti KIŠENĘ		
13	Klijuoti odinę KIŠENĘ		
14	Siūti lekalo pagalba visas KIŠENES		
15	Išpjauti "P" Pagrindą 443x236		
16	Įklijuoti lipnią juostelę, spausti presu, iškirpti mechanizmo įdėjimui skylės		
17	Iškirpti "K" bloknoto įdėjimo vietą		
18	Klijuoti VATMANĄ		
19	Klijuoti KIŠENĘ		
20	Klijuoti 2 PARALONUS		
21	Aplenkkti PAGRINDĄ		
22	Siūti VIRSELĮ		
23	Įmontuoti mechanizmą		
24	Valyti, pakuoti		

22. pav. Dokumentų deklų technologinių operacijų eilė



23. pav. Deklas dokumentams

Šiuolaikinės pagalbinės medžiagos montavimui:

Klijai:

- AGROSOL – ST – 7104 (detalių kraštų užlenkimui),
- Neoprenas (detalių kraštų užlenkimui),
- SAR 32 E – SAR 44 E (detalių suklijavimui).

Išvardinti klijai naudojami detalių kraštų apdorojimui ir montavimui. Neopreno klijai, AGROSOL – ST – 7104 naudojami dėklo dokumentams kišenių kraštų lenkimui.

Dėklo dokumentams detalių montavimui (suklijavimui) naudojami SAR 32 E – SAR 44 E klijai.

Klijavimo technologiniai procesai:

- tarpinių detalių iš kartono ir skaifotekso klijavimui,
- odinių kišenių klijavimui,
- lipnios juostelės, paralono klijavimui,
- pamušalo ir juostelės klijavimui.



24. pav. Pramoninės klijų talpos

Siuvimo siūlai:

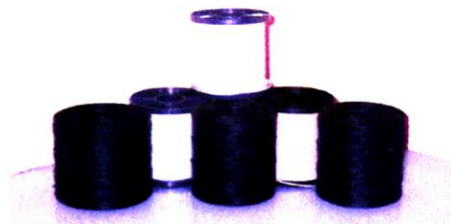
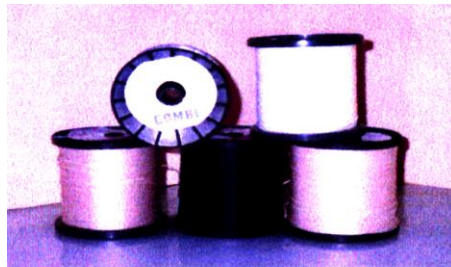
- poliesteriniai trigubo sukimo siūlai (Nr. ir metražo ilgis). Gamintojai firma „Titan“(Italija), firma „Serafil“(Lenkija)
- 60/3 – metražas 5000 m.
- 40/3 – metražas nuo 3000 iki 7000 m.
- 30/3 – metražas 2500 m.
- 20/3 – metražas 1500 m.
- 15/3 – metražas 1100 m.
- 10/3 – metražas 800 m.



25. pav. Siuvimo siūlai

Siūlai pasižymi dideliu stiprumu. Naudojami siūti dokumentų dėklo (įvairaus dydžio) kišenių kraštus, dėklo viršelio kraštus. Siūlų spalvinė paletė labai didelė.

Mašininiai siūlai, vaškuoti. Siūlų storis 0,4 – 1,8 mm. Metražas 500 m.



26. pav. Siuvimo siūlai

Skaifoteksas – šiuolaikinė medžiaga, pakeičianti kartoną. Naudojama gaminio tarpinėms detalėms. Ši medžiaga taikoma tada, kai reikia gaminiams suteikti standumą. Naudojama įvairių dėklų

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

tarpinėms detalėms. Dėl savo sudėties skaifoteksas pasižymi geromis technologinėmis savybėmis – pakankamai kietas, neplyšta. Šios medžiagos pagrindinės sudedamosios dalys: įklįjintas odos ir kartono mišinys.

2 MOKYMO ELEMENTAS. GAMINIO DETALIŲ MONTAVIMO NAUDOJANT ŠIUOLAIKINES IR PAGALBINES MEDŽIAGAS TECHNOLOGIJA UAB „KODIS“ ĮMONĖJE

2.1 DARBŲ SAUGOS INSTRUKCIJOS

UAB „KODIS“ Į.k. 122176482

PATVIRTINTA
Bendrovės direktorius
2012m. kovo mėn. 1 d. įsakymu Nr. 20120301-2

DIRBANČIO SU CHEMINĖMIS MEDŽIAGOMIS SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA

Nr.

I. BENDROJI DALIS

1. Dirbti su sveikatai pavojingomis cheminėmis medžiagomis, leidžiama ne jaunesniam kaip 18 metų amžiaus asmeniui, darbo vietoje apmokytam saugiai dirbti su cheminėmis medžiagomis, susipažinusiam su darbe naudojamų cheminių medžiagų savybėmis, jų naudojimo instrukcijomis bei saugos priemonėmis. Prieš pradėdant dirbti, dirbantysis turi patikrinti sveikatą pagal bendrovės vadovo patvirtintą asmenų, dirbančių kenksmingomis ir pavojingomis sąlygomis kontingento pažymą, sudarytą atsižvelgiant į šios bendrovės kenksmingų veiksnių specifinį poveikį žmonių sveikatai ir gauti medicininės komisijos išvadą apie tinkamumą šiam darbui, įrašytą į "Asmens medicininę knygėlę " (apsk. F. 048/a), išklaudyti įvadinį ir darbo vietoje saugos ir sveikatos bei gaisrinės saugos instruktavimus.

2. Dirbantysis privalo reguliariai tikrinti sveikatą medicinos įstaigoje kontingento pažymoje nurodytais terminais.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

3. Dirbantysis instruktuojamas ne rečiau kaip kartą per 12 mėnesių. Dirbantysis papildomai turi būti instruktuojamas:

3.1. atsiradus naujiems arba pasikeitus darbo aplinkos rizikos veiksniams, keliantiems pavojų dirbančiojo saugai ir sveikatai, perkėlus dirbantįjį į kitą darbą arba pakeitus darbo vietą, technologinį procesą, darbo organizavimą, pakeitus arba modernizavus darbo priemones, pradedant naudoti naujas pavojingas ar kenksmingas medžiagas;

3.2. patvirtinus naujus arba pataisius bendrovės norminius dokumentus (bendrovės darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcijas, saugaus darbų atlikimo taisykles ir kt.);

3.3. dirbančiajam pažeidus darbuotojų saugos ir sveikatos norminių teisės aktų reikalavimus, kurių nevykdant įvyko ar galėjo įvykti nelaimingas atsitikimas, incidentas, avarija, gaisras, sprogdymas arba pastebėjus jo nesaugų elgesį;

3.4. pareikalavus darbo inspektoriui, kai nustatoma, kad dirbančiojo žinių nepakanka atliekamam darbui;

3.5. dirbančiajam nebuvus darbe ilgiau kaip 60 kalendorinių dienų;

3.6. Bendrovės vadovui ar darbdavio įgaliotam asmeniui nusprendus, kad to reikia siekiant apsaugoti dirbantįjį nuo traumų ar profesinių ligų.

4. Dirbančiojo darbo ir poilsio laiką nustato įmonės darbo tvarkos taisyklės bei kolektyvinė sutartis.

5. Dirbantysis, atsižvelgdamas į atliekamo darbo intensyvumą ir darbo pobūdį, turi teisę darbo dienos bėgyje daryti trumpalaikes pertraukas poilsiui.

6. Dirbantysis, nukentėjęs nuo nelaimingo atsitikimo darbe (jeigu jis pajėgia), ar matęs įvykį arba jo padarinius, privalo apie nelaimingą atsitikimą darbe nedelsdamas pranešti tiesioginiam arba bendrovės vadovui, bendrovės darbuotojų saugos ir sveikatos tarnybai. Asmuo, matęs nelaimingą atsitikimą darbe arba jo padarinius, privalo nedelsdamas suteikti nukentėjusiam pirmąją pagalbą arba iškviesti greitąją medicininę pagalbą telefono Nr. 112.

7. Įvykus nelaimingam atsitikimui darbe, bendrovės ar tiesioginis vadovas privalo darbo vietą ir įrenginių būklę iki nelaimingo atsitikimo darbe tyrimo pradžios išsaugoti tokius, kokie jie buvo nelaimingo atsitikimo darbe metu. Būtinai pakeitimai gali būti daromi, jeigu jų nepadarius kiltų pavojus aplinkinių asmenų gyvybei ir sveikatai, tačiau visa tai, kas buvo iki pakeitimų, turi būti raštu ir grafiškai įforminta, nufotografuota ar nufilmuota.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

8. Dirbantysis privalo vykdyti tik tą darbą, kuris jam pavestas ir kurį dirbantysis išmokytas, instrukuotas saugiai atlikti. Iškilus neaiškumams, kaip saugiai atlikti pavestą darbą, dirbantysis privalo nutraukti darbą ir nedelsiant kreiptis į darbo vadovą ar kitą darbdavio įgaliotą asmenį. Toliau dirbti leidžiama tik gavus išsamius darbo vadovo ar kito darbdavio įgalioto asmens išaiškinimus.

9. Dirbantysis turi teisę:

9.1. reikalauti, kad darbdavys užtikrintų dirbančiojo saugą ir sveikatą, įrengtų kolektyvines saugos priemones, aprūpintų asmeninės saugos priemonėmis, kai kolektyvinės priemonės neapsaugo nuo rizikos veiksnių poveikio;

9.2. pavojaus saugai ir sveikatai atveju, kreiptis į darbuotojų atstovą saugai ir sveikatai, bendrovės darbuotojų saugos ir sveikatos tarnybą, darbo vadovą, kad būtų imtasi reikiamų priemonių;

9.3. atsisakyti dirbti (darbai taip pat privalo būti sustabdyti), jeigu tiesioginis vadovas ar kitas darbdavio įgaliotas asmuo, darbdaviui atstovaujantis asmuo nesiima reikiamų priemonių pašalinti dirbančiojo saugos ir sveikatos reikalavimų pažeidimus ir apsaugoti dirbantįjį nuo galimo pavojaus saugai ir sveikatai šiais atvejais: kai dirbantysis neapmokytas saugiai dirbti; sugedus darbo priemonei ar susidarius avarinei situacijai – pavojui; kai dirbama pažeidžiant nustatytus technologinius reglamentus; kai dirbama neįrengus reikiamų kolektyvinės apsaugos priemonių ir kai dirbantysis neaprūpintas asmeninės saugos priemonėmis; kitais atvejais, kai darbo aplinka kenksminga ar pavojinga sveikatai ar gyvybei. Apie tai raštu pranešti tiesioginiam vadovui ir darbdaviui atstovaujančiam asmeniui, nurodant konkrečias atsisakymo dirbti priežastis.

10. Dirbantysis privalo laikytis šių asmens higienos reikalavimų:

10.1. dėvėti švarius ir tvarkingus darbo rūbus bei avalynę;

10.2. nelaikyti kartu savo ir darbo rūbų;

10.3. prieš pertraukas ir po darbo švariai nusiplauti rankas su muilu;

10.4. darbo vietoje nevalgyti ir nelaikyti maisto produktų.

11. Už šios instrukcijos, su kuria buvo supažindintas, nevykdymą dirbantysis atsako darbo tvarkos taisyklių arba Lietuvos Respublikos įstatymų nustatyta tvarka.

II. PROFESINĖS RIZIKOS VEIKSNIAI. SAUGOS PRIEMONĖS NUO JŲ POVEIKIO

12. Dirbančiojo darbo aplinkoje gali pasireikšti pavojingi, kenksmingi ir kiti rizikos veiksniai.

13. Kenksmingi veiksniai:

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

13.1. klijuose ir kitose klijavimo priemonėse esančių pavojingos sudėties cheminių medžiagų poveikis:

13.1.1. polichloropeno klijuose SAR32E-SAR444E pavojingos sudėtinės medžiagos: toluenas, n-heksanas ir heksano, izomerų mišinys.

Produktas lengvai užsidega šalia degimo šaltinių.

Produktas kenksmingas įkvėpus, dirgina viršutinius kvėpavimo takus, akis ir odą. Produktu suteptus rūbus iš karto pašalinti. Nukentėjusį išnešti iš pavojingos zonos. Pasirodžius simptomams ar abejotinais atvejais, kreiptis į gydytoją.

Patekus ant odos: Kūno vietas, ant kurių pateko produkto, reikia nedelsiant skalauti dideliu kiekiu tekančio vandens su muilu.

Patekus į akis: Nedelsiant atmerktas akis plauti tekančiu vandeniu, atmerkus vokus bent 10 min. Kreiptis į gydytoją dėl tyrimų.

Prarijus: Jokiomis aplinkybėmis nebandyti sukelti vėmimo. Nedelsiant kreiptis į gydytoją dėl tyrimų. Gerti skysto parafino, negerti pieno, jokio augalinio aliejaus ar gyvulinės kilmės taukų.

Įkaitimo ar gaisro atveju, gali išsiskirti nuodingų dujų.

Apsauginės priemonės:

darbo vietoje nelaikyti maisto produktų, gėrimų, nevalgyti, negerti, nerūkyti;

dėvėti apsauginius darbo rūbus, neopreno ar gumines pirštines, kaukę, gerai išvėdinti patalpas; prieš pertraukas ir po darbo švariai nusiplauti rankas su muilu, vengti sąlyčio su akimis;

13.1.2. gamtinio kaučiuko klijuose SOLUZIONE PARA-SOLUZIONE PARA L sudėtinės cheminės medžiagos: n-heksanas ir heksano, izomerų mišinys.

Produktas lengvai užsidega šalia degimo šaltinių.

Produktas kenksmingas įkvėpus, dirgina viršutinius kvėpavimo takus, akis ir odą. Kvapų įkvėpimas gali sukelti galvos skausmą, mieguistumą ir svaigimą. Ilgas kvėpavimas produkto išskiriamu kvapu gali sukelti anoreksiją, svorio kritimą, nervų sistemos sutrikimus lydimus spazmų ir neuropatiją lydimą jutimų kaitos. Produktas gali įtakoti vaisingumo sumažėjimą. Produktu suteptus rūbus iš karto pašalinti. Nukentėjusį išnešti iš pavojingos zonos. Pasirodžius simptomams ar abejotinais atvejais, kreiptis į gydytoją..

Patekus ant odos: Nedelsiant nusivilki visus užterštus drabužius. Kūno vietas, ant kurių pateko produkto, reikia nedelsiant skalauti dideliu kiekiu tekančio vandens su muilu. Nedelsiant kreiptis į gydytoją;

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Patekus į akis: Nedelsiant atmerktas akis plauti tekančiu vandeniu, atmerkus vokus bent 10 min. Nenaudoti jokių skysčių ar tepalų. Kreiptis į gydytoją dėl tyrimų.

Prarijus: Jokiomis aplinkybėmis nebandyti sukelti vėmimo. Nedelsiant kreiptis į gydytoją dėl tyrimų. Gerti skysto parafino, negerti pieno, jokio augalinio aliejaus ar gyvulinės kilmės taukų. Gerti 0,6 l pieno ar vandens. Pakartotinai gerti vandens vieną puodelį kas 10 min. Nedelsiant kreiptis į gydytoją.

Įkvėpus: Išvėdinti patalpas. Pacientą nedelsiant išnešti iš užterštų patalpų ir leisti ilsėtis gerai vėdinamoje vietoje. Kreiptis į gydytojus dėl tyrimo.

Apsauginės priemonės:

- suteptus rūbus iš karto nusirengti;
- vengti sąlyčio ir garų įkvėpimo, tinkamai vėdinti patalpas, kuriuose produktas naudojamas;
- darbo vietoje nevalgyti, negerti, nerūkyti;
- prieš pertraukas ir po darbo plauti rankas;
- vengti sąlyčio su akimis ir oda;
- vilkėti darbo rūbus visapusiškai apsaugančius odą (medvilniniais, guminiais PVC ar vitono), neopren ar nitrilo apsaugines pirštines, naudoti gerai priglundančius apsauginius akinius ar apsauginius skydelius, naudoti tinkamą kvėpavimo takų apsaugos įrangą;

13.2. nepakankamas darbo vietos apšvietimas. Darbo vietą būtina pakankamai apšviesti;

14. Kiti rizikos veiksniai:

14.1. netvarkinga darbo vieta. Darbo vieta turi būti pastoviai valoma. Išsilietus klijus reikia nedelsiant užpilti smėliu ar kitu sorbentu. Sunaikinti prisotintą sorbentą ar smėlį galima aplinkos apsaugos norminių aktų nustatyta tvarka;

14.2. gaisro pavojus. Reikia atsargiai elgtis su degiomis cheminėmis medžiagomis, darbo vietoje nerūkyti, nenaudoti atviros ugnies.

15. Vadovaujantis profesinės rizikos įvertinimo bendrovėje rezultatais, dirbančiajam nemokamai išduodami atitinkami darbo rūbai ir asmeninės saugos priemonės.

16. Dirbantysis privalo:

16.1. rūpestingai prižiūrėti ir naudoti pagal paskirtį asmeninės saugos priemones, laiku pranešti darbdaviui ar jo įgaliotam asmeniui apie jų susidėvėjimą, netinkamumą naudoti ir apie tai, kad baigiasi jų naudojimo terminas;

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

16.2. darbo įstatymų tvarka atlyginti nuostolius, jeigu asmeninės saugos priemonė dėl dirbančiojo kaltės dingo arba buvo sugadinta.

17. Dirbančiųjų darbo vietos turi būti aprūpintos vaistinėle ir cheminių medžiagų absorbavimo medžiagomis.

III. DIRBANČIOJO VEIKSMAI PRIEŠ DARBO PRADŽIĄ

18. Apsirengti tvarkingais darbo rūbais, pasiimti reikalingas darbo metu asmeninės saugos priemones. Draudžiama dėvėti netvarkingus, su nukarusiais, atplyšusiais rankogaliais, skvernais ar kitokiais laisvais elementais darbo rūbus. Rūbų sagos turi būti užsagstytos.

19. Dirbantysis turi būti susipažinęs su cheminių medžiagų, su kuriais bus dirbama saugos duomenų lapais, žinoti darbe naudojamų cheminių medžiagų fizines savybes, naudojimo instrukcijas, kenksmingą poveikį dirbančiajam, leistinas ribines cheminių medžiagų koncentracijas darbo vietoje ir apsisaugojimo būdus, gaisrinės apsaugos priemones.

20. Susipažinti su darbo užduotimi, apžiūrėti darbo vietą ir įvertinti ar pakankamas vėdinimas, apšvietimas, įsitikinti ar laisvi, neužkrauti vaikščiojimui skirti takai.

21. Dirbantysis prieš pradėdamas darbą privalo:

21.1. įjungti vėdinimo sistemą;

21.2. pašalinti iš darbo vietos ir praėjimų nereikalingus daiktus;

21.3. saugos ir sveikatos bei naudojimo instrukcijų nurodyta tvarka patikrinti darbe naudojamų įrenginių techninę būklę, paruošti juos darbui, pasiimti darbo pamainai reikalingas medžiagas;

21.4. pastebėjęs darbo vietos, vėdinimo sistemos, asmeninės saugos priemonių ar kitus trūkumus dirbantysis privalo nepradėti darbo tol, kol bus pašalinti dirbančiojo sveikatai gresiantys pavojai.

IV. DIRBANČIOJO VEIKSMAI DARBO METU

22. Dirbančiajam draudžiama pradėti dirbti be darbo pobūdį atitinkančių asmeninės saugos priemonių, naudoti jas viso darbo proceso metu.

23. Dirbantysis privalo vengti veiksmų, sudarančių sąlygas kilti gaisrui, laikytis gaisrinės saugos reikalavimų, darbo vietoje nerūkyti, nenaudoti atviros ugnies. Nepalikti be priežiūros įjungtų į

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

elektros tinklą elektros įrenginių. Darbo vietoje turi būti cheminėms medžiagoms gesinti tinkamos gaisro gesinimo priemonės.

24. Dirbantysis darbo metu turi būti atidus, neatitraukti dėmesio nuo atliekamo darbo, netrukdyti dirbti kitiems.

25. Neleisti į savo darbo vietą pašalinių asmenų, neturinčių nieko bendro su pavestu darbu, neleisti jiems dirbti su cheminėmis medžiagomis.

26. Darbo vietoje cheminių medžiagų turi būti ne daugiau, kiek jų reikia vienai pamainai.

27. Cheminės medžiagos turi būti laikomos gamyklinėje, sandariai uždarytoje taroje.

28. Cheminių medžiagų saugojimas, naudojimas ir absorbavimas turi būti atliekamas laikantis atitinkamų medžiagų naudojimo instrukcijų.

29. Dirbančiajam darbo metu draudžiama:

29.1. laikyti ant darbo stalo pašalinius daiktus ir įrankius;

29.2. dirbti be asmeninės saugos priemonių (darbo rūbų, apsauginių pirštinių, kvėpavimo takų apsaugos priemonių);

29.3. dirbti kai neveikia vėdinimo sistema (ar traukos spinta);

29.4. laikyti maisto produktus bei valgyti darbo vietoje;

29.5. naudoti darbui Sveikatos apsaugos ministerijos neaprobuotas, nežinomos sudėties, be sertifikatų ir saugos duomenų lapų chemines medžiagas;

29.6. laikyti darbo vietoje daiktus, nesusijusius su darbu;

29.7. pilti cheminių medžiagų atliekas į kanalizaciją.

30. Cheminių medžiagų perpylimas ir dozavimas turi būti atliekamas gerai vėdinamoje patalpoje.

31. Neveikiant vėdinimo sistemai, vykdyti cheminių medžiagų perpylimą ar maišymą draudžiama.

32. Išsiliejusias chemines medžiagas reikia nedelsiant užpilti sorbentu arba smėliu. Utilizuoti prisotintą sorbentą ar smėlį galima aplinkos apsaugos norminių aktų nustatyta tvarka.

33. Dirbantysis privalo saugoti savo ir nekenkti kitų darbuotojų sveikatai, vykdyti tiesioginio vadovo ar kito darbdavio įgalioto asmens bei kontroliuojančių pareigūnų teisėtus reikalavimus.

34. Rūkyti leidžiama tik tam tikslui skirtose, ženklais pažymėtose ir tinkamai įrengtose vietose, kuriose yra indas nuorūkomis dėti bei gesinimo priemonės.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

35. Draudžiama dirbti sergant, išgėrusiam alkoholinių gėrimų ar apsvaigus nuo narkotinių ar toksinių medžiagų.

V. DIRBANČIOJO VEIKSMŲ AVARINIAIS (YPATINGAIS) ATVEJAIS

36. Patekus cheminių medžiagų ant odos, reikia nusivilkti užterštus rūbus ir kuo intensyviau plauti pažeistą odos plotą švariu tekančiu vandeniu su muilu, patepti apsauginiu kremu.

37. Patekus cheminėms medžiagoms į akis, reikia kuo skubiau plauti tekančiu vandeniu kol išnyks dirginimas, kreiptis į gydytoją.

38. Cheminę medžiagą nurijus, išskalauti burną ir gerti daug vandens. Kreiptis į gydytoją.

39. Įkvėpus cheminių medžiagų ar jų garų, nukentėjusįjį reikia išvesti į gryną orą, jei nukentėjęs nekvėpuoja, atlikti dirbtinį kvėpavimą. Kviesti gydytoją arba vežti nukentėjusįjį į gydymo įstaigą.

40. Jeigu dėl avarijos ar kitų priežasčių kilo gaisras, nedelsiant reikia pranešti apie jį tiesioginiam vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui, ugniagesiams telefonu 112, organizuoti gaisro gesinimą esamomis priemonėmis (gesintuvais, smėliu,) ir:

40.1. atjungti elektros įrenginius nuo elektros tinklo, išjungti vėdinimo sistemą;

40.2. informuoti žmones apie gaisrą, organizuoti jų bei materialinių vertybių evakavimą.

41. Įvykus nelaimingam atsitikimui pakeliui į darbą arba iš darbo, dirbantysis privalo pranešti apie atsitikimą tiesioginiam vadovui pats arba per kitus asmenis, nurodydamas atsitikimo aplinkybes.

42. Įvykus nelaimingam atsitikimui darbe, dirbantysis turi elgtis taip, kaip nurodyta šios instrukcijos

bendrosios dalies 6 punkte.

43. Pastebėjęs kitokius galimos avarijos požymius, dirbantysis privalo apie tai tuojau pat pranešti tiesioginiam vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui.

VI. DIRBANČIOJO VEIKSMŲ BAIGUS DARBĄ

44. Nuvalyti darbo stalą, išvalyti grindis, išsiliejusių chemines medžiagų absorbavimo medžiagas sudėti į atskirą tarą ir atiduoti utilizavimui pagal aplinkos apsaugos norminių aktų reikalavimus.

45. Nepanaudotas chemines medžiagas, nunešti į jų saugojimo, laikymo vietą.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

46. Surinkti naudotus indus, įrankius, asmeninės saugos priemones ir sudėti į jų saugojimo vietas.
47. Nusivilkti darbo rūbus, nusiauti darbo avalynę ir padėti į jų saugojimo vietą.
48. Patikrinti priešgaisrinę darbo vietos ir patalpų priešgaisrinę būklę.
49. Atlikti asmeninės higienos procedūras.
50. Apie darbo metu pastebėtus trūkumus ar nesklandumus pranešti tiesioginiam vadovui ar kitam darbdavio įgaliotam asmeniui.
51. Išeinant iš darbo patalpos paskutiniame, informuoti tiesioginį vadovą ir užrakinti duris (jei nenustatyta kita patalpų uždarymo tvarka).

Bendrovės direktorius

Mantvydas Kodis

2.2 ŠIUOLAIKINIŲ IR PAGALBINIŲ MEDŽIAGŲ INTERNETINIAI KATALOGAI:

WWW.BNCOVERMATERIALS.COM/COVER-MATERIALS,
WWW.SYNT3.COM/EN/PRODOTTI/CERCA-PER-PRODOTTO/,
WWW.PRODOTTIALFA.EU/, WWW.KURZ.DE/EN/, W3.KENDAFARBEN.IT

Šiuolaikinių ir pagalbinių medžiagų internetiniai katalogai:

- www.bncovermaterials.com/cover-materials;
- www.synt3.com/en/prodotti/cerca-per-prodotto/;
- www.prodottialfa.eu/;
- www.kurz.de/en/;
- w3.kendafarben.it.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

COVERMATERIALS

HOME > COVERMATERIALS

Q SEARCH



BALACRON

Balacron is a versatile covermaterial, which lends itself perfectly to various processing methods, both fully automatic and manually. Balacron is a vinyl-coated paper, which provides excellent results with foil blocking, blind embossing and screen printing. Balacron is specifically suitable for books, photo albums, menus, diaries, ring binders, luxury packaging and so on.



BALATHANE

Balathane is a durable vinyl-coated covermaterial on a dyed backing paper base. Balathane guarantees a high-quality, luxurious look and is the perfect alternative for PU-coated materials. This material provides the perfect result in foil blocking, blind embossing and screen printing. Balathane is the ideal covermaterial when durability is of the essence, for instance with books, photo albums, menus, diaries and so on.



BALATEX

Balatex is a textile covermaterial, in various qualities which each have their own special characteristics and applications. Whether processed fully automatic, semi-automatic or manually, Balatex gives the perfect result in foil blocking, blind embossing and screen printing. Because of the linen's natural look, Balatex provides that extra accent whenever.

27. pav. www.bncovermaterials.com/cover-materials

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



Home >> Products >> Search by product

Search by product Synt3 PRINT

ACERO	DENIM	LEGNO	SIDERAL
ALISELLE	DIAMANTE	LIGHTNING	SILHOUETTE
ARMONIA	DIAMANTE LAMÈ	LIVING	SPIDER WEB
ARMONIA LAMÈ	DIARIO	MADERA	SPOILER
ASTRA CALF	DUMBO	MAJESTIC	SPOILER OLD METAL
ASTRA LACK	DUMBO LAMÈ	MEMORY	STARLETTE
ASTRA WINNER	ECLISSE	NAPLACK	STRASS THERMO
BABY	ECLISSE LAMÈ	NEBRASKA CUIR 45	TEJUS
BAZAR	ENDURA SAFE® – MICRO	NEBRASKA THERMO	TIVANO ART
CAMOUFLAGE	ENDURA SAFE®	NEBRASKA THERMO OLD	TOGO/S
CANYON THERMO	FIAMMINGA	NEON	TOP
CAPRICE THERMO	FILIGRANA	NILO	TORTUGA
CARBONIUM THERMO	FLAUTO THERMO	NOVOGLASS	TOSCANA THERMO
CATENELLA	FLORA	ORMA	TULIPANO
CERTOSA	FOX	OSCAR	TWILL
CESELLO	GAGÀ	OSTRICH THERMO	VELOUR THERMO
CESELLO LAMÈ	GAIA CUIR 45	PANAMA	VERNICE
CHARME	GAIA THERMO	PARIGINA	VERNICE DESIR
CIFRIA ART	GINGER	PELUCHE	VERNICE FUR
CLASSICO	GRAFICA	PELUCHE PEARL	VERNICE PULL UP
COCCO	GRIFFE	PLISSÉ THERMO	VIVALAK
COROLLA	GRIFFE LAMÈ	PONY	VIVELLA®
COROLLA LAMÈ	IDEA THERMO	PRESTIGE	WESTERN

28. pav. www.synt3.com/en/prodotti/cerca-per-prodotto/



29. pav. www.prodottialfa.eu/

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA



30. pav. www.kurz.de/en/

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

KENDA FARBEN Chemical Products for Shoes

select your language

connect users

HOME PAGE
CHI SIAMO
PRODOTTI
COLORI
NOTE TECNICHE
RIVENDITORI
AREA CLIENTI
CONDIZIONI COMMERCIALI
PRIVACY
CONTATTI
ISO 9001:2000
NEWS
RICERCA PERSONALE
COME TROVARCI

skype

IL GRUPPO KENDA FARBEN

MET

KENDA FARBEN NEL MONDO

KENDA FARBEN CO. BRASIL

KENDA FARBEN uno dei maggiori produttori mondiali di prodotti chimici speciali, utilizzati nell'industria delle calzature, pelletterie ed accessori.

La vastissima gamma prodotti comprende numerose linee per soddisfare ogni esigenza di chi opera in questi settori:

- Adesivi
- Vernici
- Prodotti per finissaggio
- Paste coloranti

40 anni dedicati ad un tenace lavoro e ai settori della calzatura e della pelletteria, affrontando le sfide quotidiane ed ottenendo risultati altamente soddisfacenti. Il costante contatto dei nostri tecnici con gli esperti calzaturieri, ci permette di individuare e di affrontare prontamente i problemi.

31. pav. w3.kendafarben.it

2.3 GAMINIO DETALIŲ MONTAVIMO TECHNOLOGIJOS DALOMOJI MEDŽIAGA IR APRAŠAS

ODINIO GAMINIO DETALIŲ MONTAVIMAS NAUDOJANT ŠIUOLAIKINES IR PAGALBINES MEDŽIAGAS REMIANTIS DĖŽUČIŲ MONTAVIMO PAVYZDŽIU

Įvairių formų odinės dėžutės dažniausiai naudojamos papuošalams laikyti (31 pav.), tačiau nemaža dalis dėžučių gaminama medalių, apdovanojimų (32 pav.), įvairių brangių papuošalų, vertingų suvenyrų, skulptūrų įpakavimui.

Odinių dėžučių aptraukimui tradiciškai buvo naudojama kokybiška, minkšta, plona galanterinė oda. Tačiau dėžutėms skirtoms pakuoti kitus daiktus pastaruoju metu plačiai naudojamos įvairios šiuolaikinės medžiagos imitauojančios natūralią oda, įvairius audinius, medžio lukštą ir pan.



32. pav. Įvairios odinės dėžutės



*33. pav. Skirtingų laipsnių valstybinių
apdovanojimų dėžutės, pagamintos iš
baltos dirbtinės odos*

ODINIŲ DĖŽUČIŲ DETALĖS

Dėžutės detalės grupuojamos pagal detalėms naudojamas medžiagas.

Iš kartono, medžio, plastiko išpjaunama:

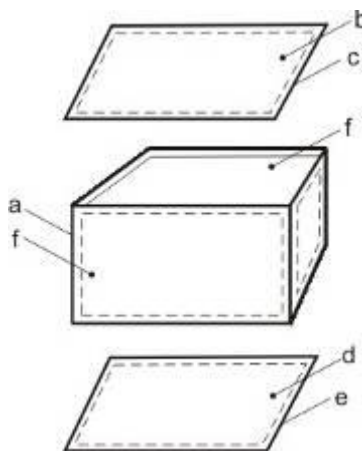
- 1) karkasas (33 pav.(a)),
- 2) dangtelis: vidinė detalė (33 pav.(b)), išorinė detalė (33 pav.(c)),
- 3) dugnelis: vidinė detalė (33 pav.(d)), išorinė detalė (33 pav.(e)),
- 4) vidinės sienelės (33 pav.(f)).

Iš odos, dirbitnės odos išpjaunama:

- 1) detalė karkaso aptraukimui,
- 2) detalė išorinio dangtelio aptraukimui,
- 3) detalė išorinio dugnelio aptraukimui.

Iš pamušalui skirtų medžiagų (įvairių rūšių audinių, pamušalinių odų ir medžiagų) išpjaunama:

- 1) pamušalas vidinių sienelių aptraukimui,
- 2) pamušalas vidiniam dugneliui,
- 3) pamušalas vidiniam dangteliui.



34. pav. Dėžutės detalės: a - karkasas, b – dangtelio vidinė detalė, c – dangtelio išorinė detalė, d - dugnelio vidinė detalė, e – dugnelio išorinė detalė, f – vidinės sienelės.

Reikalavimai dėžučių detalėms

Svarbiausia bet kurios dėžutės dalis yra *karkasas*. Nuo jos priklauso dėžutės forma (31 pav.). Kampuotų dėžučių karkasui dažniausiai buvo naudojamas kietas kartonas. Apvalių dėžučių karkasas gaminamas iš lankstaus kartono. Norint suformuoti karkasą apvaliai dėžutei, kartono juosta vyniojama ant apvalios formos cilindro. Karkasui skirtos kartono juostos galai nusklembiami, kad juos priklijavus nebūtų žymus sujungimas. Taip paruoštas karkasas paliekamas ant cilindro, kad susiformuotų. Neturint karkaso, negalima apskaičiuoti kitų detalių matmenų.. Šiuo metu tvirtumo reikalaujančioms dėžutėms karkasui dažnai naudojama fanera, kurios detalės kampuose dygsniuojamos ir sutvirtinamos kliais. Tiražinių dėžučių gamybai sėkmingai galima naudoti ir šiuolaikinę „Dibond“ tipo medžiagą, kurią sudaro plastikas įterptas tarp dviejų plonų aliuminio sluoksnių. Iš šios medžiagos formuojamas karkasas specialiu frezavimo staklių pagalba.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Apvalioms dėžutės galima naudoti plastikinius vamzdžius juos supjaustant reikiamo ilgio ruošiniais.

Išorinė dangtelio detalė (33 pav.) – tai iš kieto kartono išpjauta (iškirsta) detalė, kuri vėliau aptraukiama oda. Tokio tipo dėžutėse natūralią odą sėkmingai gali pakeisti dirbitinė oda, ypač tinka dirbitinės odos su poliuretaniniu pagrindu, nes jos turi odai būdingą išvaizdą ir tvirtumą, yra pritaikytos dekoravimui karšto įspaudimo būdu. Priklausomai nuo dėžutės dydžio, dangteliui naudojamo kartono storis 3 – 5 mm. Jei kartono storis nepakankamas, sukljuojami 2 – 3 sluoksniai. Dangtelio dydis ir forma priklauso nuo dėžutės karkaso matmenų. Dangtelis gali būti tokio pat dydžio, kaip ir dėžutės karkasas, arba šiek tiek didesnis (2 – 5 mm). Išorinio dėžutės dangtelio dekoravimui galima taikyti įvairią techniką (reljefą, dažymą, rašto įspaudimą ir kt.). Dekoravimas ant dangtelio gali būti atliekamas prieš aptraukimą ir po jo. Tai priklauso nuo pasirinkto dekoravimo būdo.

Vidinė dangtelio detalė (33 pav.) išpjaunama iš kieto kartono ir tradiciškai buvo aptraukiama įvairiais audiniais (šilku, linu, aksomu ir kt.) arba pamušaline oda. Audinius ir pamušalines odas sėkmingai galima pakeisti šiuolaikinėmis medžiagomis: įvairiai dekoruota PVC plėvele arba dirbitne drobele dengtomis popierinėmis įrišimo medžiagomis ir pan.

Vidinė dangtelio detalė ir *vidinė dugnelio detalė* yra vienodo dydžio, tik dugnelio detalei naudojamas plonesnis kartonas.

Išorinio dugnelio detalė (33 pav.) išpjaunama iš tokio kartono, kaip ir dangtelis, tačiau šios detalės gali būti nevienodo dydžio. Išorinis dugnelis gali būti vienodų matmenų su dėžutės karkasu arba šiek tiek didesnis (2 - 3 mm).

Detalė karkaso aptraukimui būdavo išpjaunama iš plonos ir tšios galanterinės odos.

Šiuo metu sėkmingai naudojamos dirbitinės odos poliuretaniiniu pagrindu. Jos yra pakankamai plonos, todėl neraikalingas kraštų sklembimo procesas. Aptraukimo detalės dydis nustatomas išmatavus išorinį karkaso paviršių ir pridėjus užlaidas užlenkimui viršutinėje (15 – 20 mm) ir apatinėje (8 – 10 mm) dėžutės dalyse. Karkaso aptraukimui skirtos detalės galų sujungimui užlaida 6 – 10 mm. Jeigu dėžutė kampuota, aptraukiant karkasą odinės detalės galai sujungiami ties kampu. Aptraukiant apvalios dėžutės karkasą, odinės detalės galai sujungiami bet kurioje vietoje.

Detalei išorinio dangtelio aptraukimui gali būti naudojama tokia pat dirbitinė oda, kaip ir karkaso aptraukimui. Gaminant lekalą detalės išpjovimui, iš kartono išpjautas dangtelis išmatuojamas (arba apibrėžiamas) ir kraštuose pridedama 15 – 20 mm užlaida dangtelio aptraukimui.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Užlaidų dydis priklauso nuo odos arba kitų užtraukimui naudojamų medžiagų savybių (storio, tūsumo ir kt.).

Išorinio dugnelio aptraukimo detalė – šiek tiek mažesnė negu dangtelio. Kadangi dugnelis paprastai būna vienodo dydžio su dėžutės karkasu, užlaida aptraukimui reikalinga 10 – 15 mm. Kadangi šios detalės beveik nesimato, o jos papildoma funkcija yra lygiai ir stabiliai priglusti prie paviršiaus, ant kurio bus dedama dėžutė, tai ji gali būti traukiama ir dekoruotu PVC arba floku dengtu popieriumi.

Vidinės sienelės pjaunamos iš plono kartono ir aptraukiamos pamušalui skirtomis medžiagomis. Sienelių dydis nustatomas išmatavus vidinį dėžutės paviršių. Jeigu dėžutė stačiakampė arba keturkampė, vidinės sienelės turi būti 4 (po kiekviena karkaso sienelė). Jei dėžutė apvali – vidinė sienelė viena, o ją aptraukus, galai suduriami. Vidinių sienelių aukštis 3 – 5 mm mažesnis už dėžutės aukštį. Tai priklauso nuo vidinio dugnelio ir dangtelio detalių storio.

Karkaso aptraukimas

Odinės aptraukimo detalės poodės pusė ir karkaso išorinis paviršius ištepami klėjais. Aptraukimui naudojamos pagalbinės medžiagos – gumos arba „Nairit“ tipo klėjai. Gerai tinka Kenda Farben firmos Soluzione Para S arba Soluzione SAR 446 klėjai. Detalės tepamos lygiu, plonu sluoksniu, neištepant odinės detalės išorinio paviršiaus. Atsargiai dirbama su šviesia medžiaga, nes patepus daugiau klėjų gali likti dėmės.

Patepus detales, klėjų plėvelė džiovinama 5 – 10 min. Pirmiausia parenkamas karkaso kampas ir priklijuojama odinės detalės užlaida keitimui. Viršutinėje ir apatinėje dalyje turi būti paliekamos reikalingos užlaidos karkaso kraštų aptraukimui. Odinė detalė klijuojama lygiai, per daug neįtempiant, be raukšlių. Klijuojant reikia išlaikyti vienodas užlaidas lenkimui. Odinės detalės užlaida (pradžiai) pašiaušama, tepama klėjais. Baigiamas klijuoti odinės detalės galas turi sutapti su dėžutės kampu. Sukeitimo vietoje neturi būti sustorėjimo.

Po to lenkiami viršutiniai ir apatiniai dėžutės kraštai. Patepus klėjais vidinius karkaso kraštus, viršutiniai odinės detalės kraštai lenkiami gerai įtempiant odinę detalę ties karkaso briauna. Kadangi ties kampais susidaro odos perteklius, tose vietose išpjaunamos trikampio formos išpjovos. Prieš išpjaunant reikia gerai pamatuoti išpjovos gylį, kad užlenkus kraštus karkaso kampų nesimatyty. Lenkiamieji kraštai turi būti be raukšlių, gerai priklijuoti, prigludinti kauliuku. Tokiu pat principu užlenkiami apatiniai karkaso kraštai.

Išorinio dugnelio ir dangtelio išpjovimas

Šių detalių dydis apskaičiuojamas išmatavus aptraukto karkaso kontūrą. Tai galima padaryti apibrėžiant karkasą pieštuku. Išorinio dugnelio dydis gali būti lygus išoriniam karkaso kontūrai arba 2 – 3 mm didesnis (priklauso nuo autoriaus sumanymo).

Išorinis dangtelis būna 2 – 5 mm didesnis negu karkaso kontūras (tuomet patogiau dangtelį nuimti).

Pagal gautus išmatavimus iš kartono išpjauamos išorinės dangtelio ir dugnelio detalės. Naudojamas kietas, kokybiškas 3 – 5 mm storio kartonas. Jei pjaunama rankiniu būdu, reikia naudoti gerai pagaląstą peilį, tinka ir šiuolaikiniai peiliai su nulaužiamomis briaunomis (ypač geri yra japnų firmos „Olfa“ peiliai), nes detalių briaunos turi būti lygios, be atplaišų. Pjovimui naudojama plati metalinė liniuotė.

Rankinis kartono detalių išpjovimas yra sunkus ir nenašus darbas, todėl geriau naudoti mašiną „Papšel“, skirtą kartono pjaustymui. Daugiatiražinės gamybos įmonėse kartono detalės yra iškertamos specialiais kirtikliais naudojant hidraulinius presus.

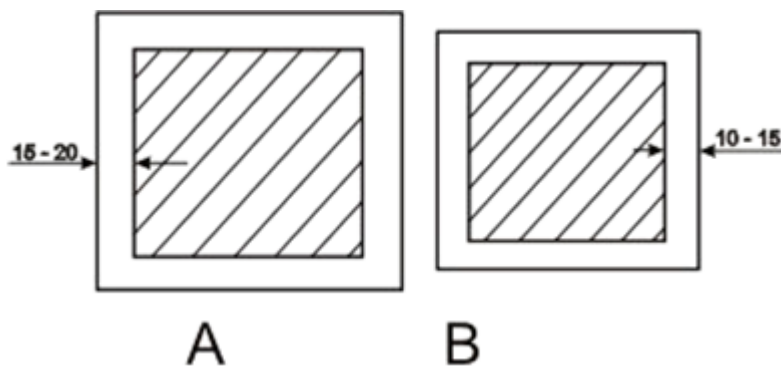
Išorinio dangtelio ir išorinio dugnelio aptraukimo detalių lekalų gaminimas, detalių išpjovimas

Pagal iš kartono išpjautas išorinio dangtelio ir dugnelio detales gaminami jų aptraukimui skirtų detalių lekalai. Gaminant lekalą išorinio dangtelio aptraukimo detalei išmatuojamas (arba apibrėžiamas) išpjautas kartono dangtelis ir pridedama 15 – 20 mm užlaida dangtelio aptraukimui.

Tokiu pat principu gaminamas išorinio dugnelio aptraukimo detalės lekalas, tik užlaida aptraukimui 10 – 15 mm (34 pav.).

Pagaminus lekalus, detalėms sėkmingai gali būti parenkama tokia pat šiuolaikinė medžiaga kaip ir karkaso aptraukimui. Ji turi būti plona, elastinga, kokybiška. Dėžutės karkasui, dugnелиui ir dangteliui naudojama medžiaga turi būti vienodo atspalvio ir savybių.

Išorinio dangtelio ir išorinio dugnelio aptraukimo detalės išpjauamos pagal tokius pat reikalavimus, kaip ir karkaso aptraukimo detalė (žr. 5 technologinę operaciją).



35. pav. Išorinio dangtelio ir dugnelio lekalai: A – dangtelio, B – dugnelio.

Išorinio dangtelio dekoravimas ir aptraukimas

Pamušalo vidinių detalių aptraukimui išpjovimas (iškirpimas)

Vidinės dėžutės detalės gali būti aptraukiamos įvairiomis šiuolaikinėmis medžiagomis: sintetiniu aksomu, floku dengtu audiniu arba popieriumi, sintetinėmis įrišimo drobelėmis, PVC plėvele dengtu arba laminuotu popieriumi. Užlaidų dydis aptraukimui priklauso nuo naudojamos medžiagos ir gali būti skirtingas. Išpjautas vidinis dugnelis arba dangtelis išmatuojamas ir į visus kraštus pridedamos 5 – 10 mm užlaidos. Tokiu pat principu nustatomas vidinių sienelių aptraukimui naudojamų detalių dydis.

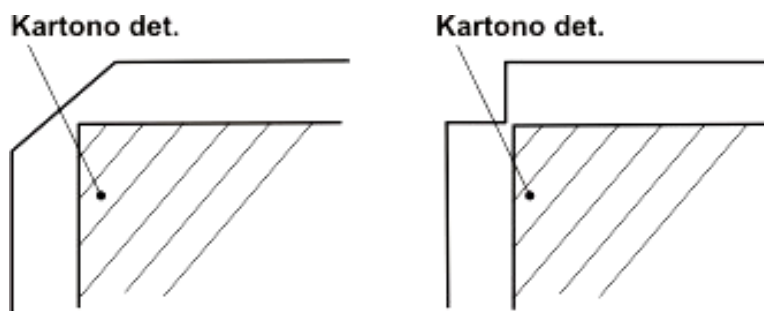
Vidinio dugnelio aptraukimas ir tvirtinimas prie karkaso

Vidinis dėžutės dugnelis aptraukiamas išpjauta pamušalinės medžiagos detaile. Nuo medžiagų savybių (storio, tankumo) priklauso, kaip bus aptraukiama. Jei medžiaga pakankamai stora ir klijai nepersigeria, kljais tepamas visas detalės plotas ir priklijuojama prie vidinio dugnelio. Jei medžiaga, iš kurios iškirpta detalė, plona, kljais tepami tik lenkiamieji detalės ir vidinio dugnelio kraštai. Tačiau tokiu būdu kokybiškai aptraukti dugnelį sudėtingiau, nes pamušalinę medžiagą reikia vienodai įtempti, kad ji gerai priglustų prie kartoninio dugnelio. Prieš aptraukiant dugnelį, tarp jo ir pamušalo gali būti klijuojama paralono arba sintetinės vatos detalė, kad dėžutės vidinė dalis gražiau atrodytų.

Aptraukimui naudojamos detalės dydis apskaičiuojamas apibrėžiant vidinio dugnelio kontūrą ir pridedant 15 – 20 mm užlaidą lenkimui. Aptraukimui naudojami PVA tipo kljai Lipalas ir gumos Soluzione PARA S kljai. Patepta PVA kljais pamušalo detalė klijuojama ant dugnelio. Lenkiamieji kraštai priklijuojami kitoje dugnelio pusėje naudojant gumos kljus. Jei medžiaga stora, pamušalo

detalės kampai gali būti nukerpami (35 pav.), kad nesusidarytų sustorėjimų. Aptrauktas dugnelis turi būti be klosčių ir raukšlių, neišteptas kljais, užlenkti kraštai turi būti vienodo pločio. Paruoštas dugnelis prigludindamas kauliuku ir prispaudžiamas svareliu, kad geriau prisiklijuotų.

Vidinėje dėžutės dalyje, naudojant ylą arba specialų pieštuką, atliekami žymėjimai vidinio dugnelio įklijavimo vietoje. Ant karkaso pažymėta vieta pašiaušiama pjovimo peiliu, kad geriau įsigertų kljiai ir detalių suklijavimas būtų stipresnis. Paruošta karkaso vieta ir aptraukto dugnelio briauna tepamos „Nairit“ tipo Soluzione SAR 446 kljais, plėvelė džiovinama 5 – 10 min. ir dugnelis įklijuojamas pagal atliktus žymėjimus. Karkaso briauna ir dugnelio apatinė dalis turi būti vienoje plokštumoje.



36. pav. Pamušalo kampų paruošimas.

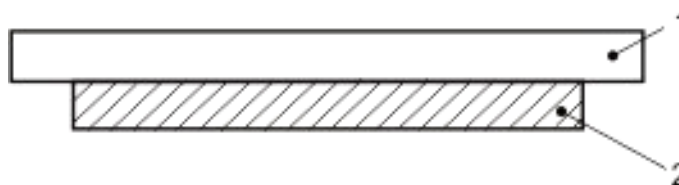
Vidinio dangtelio aptraukimas ir tvirtinimas prie išorinio dangtelio

Vidinio dangtelio aptraukimui naudojama tokia pat pamušalinė medžiaga, kaip ir kitoms vidinėms detalėms. Aptraukimo detalės dydis šiek tiek skiriasi nuo vidinio dugnelio dydžio. Vidinio dangtelio (laikiklio) ir dugnelio dydžiai vienodi, tačiau dangtelio storis didesnis negu dugnelio. Todėl užlaida lenkimui turi būti 3 – 5 mm didesnė negu dugnelio (priklausomai nuo laikiklio storio).

Aptraukiamas laikiklis. Detalės tepamos PVA tipo kljais. Ant kljais patepto pamušalo detalės centro klijuojamas vidinis dangtelis. Geresniam prikibimui detalę galima paspausti mechaniniu presu arba svareliu. Aptraukiama (lenkiant kraštus) taip pat, kaip ir vidinį dugnelį naudojant gumos kljus. Vėliau suklijuojami tarpusavyje išorinis ir vidinis dangteliai. Prieš suklijavimą paruošiamas išorinis dangtelis: ant jo užlenkto odinės detalės krašto pažymimos laikiklio klijavimo vietos. Pažymėtos vietos, kuriose bus klijuojamas vidinis dangtelis, pjovimo peiliu pašiaušiamos. Po to „Nairit“ tipo kljais tepama visa laikiklio plokštuma ir išorinio dangtelio centrinė dalis iki anksčiau paruošto (pašiaušto)

krašto. Klėjai džiovinami 5 – 10 mm ir vidinis dangtelis klįjuojamas išorinio dangtelio centre. Atstumai tarp išorinio ir vidinio dangtelio kraštų turi būti vienodi.

Suklijuotas dangtelio mazgas (36 pav.) prispaudžiamas svareliais. Detalės turi būti gerai suklijuotos, tarp dangtelių neturi būti tarpų.



37. pav. Dangtelio mazgas. 1- išorinė dangtelio detalė, 2 – vidinė dangtelio detalė.

Išorinio dugnelio aptraukimas ir tvirtinimas prie dėžutės

Prieš aptraukimą išpjauto išorinio dugnelio kampai šiek tiek apvalinami (nupjaunami). Tai atliekama tam, kad aptraukiant dugnelio kampus būtų lengviau suformuoti klostes.

Odinės detalės kampai prieš aptraukimą turi būti plonai nusklembiami. Dugnelio ir odinės aptraukimo detalės paviršiai tepami plonu, lygiu klijų sluoksniu. Po džiovinimo dugnelis klįjuojamas odinės detalės centre ir priglundinamas kauliuku. Dugnelis aptraukiamas taip pat, kaip ir išorinis dangtelis.

Po aptraukimo dugnelis prispaudžiamas svareliu, kad džiūstant klėjams detalė nesideformuotų.

Dugnelio priklijavimui, kad geriau įsigertų klėjai, paruošiama (pašiaušiama) apatinė karkaso briauna. Dugnelio detalė pašiaušiama taip, kad po priklijavimo pašiauštų vietų nesimatytų iš po karkaso. Paruoštos detalės tepamos klėjais Solucione Sar 446, plėvelė džiovinama 5 – 10 min. ir dugnelis priklijuojamas prie dėžutės karkaso.

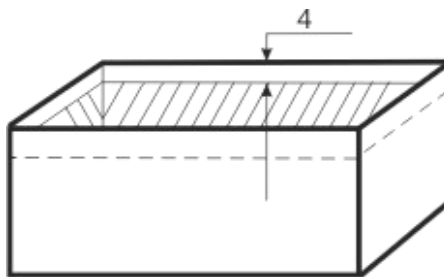
Po priklijavimo patikrinama, ar dugnelis priklijuotas tiesiai ir dėžutė paslegiama svareliais, kad geriau susiklijuotų. Jei dugnelis didesnis už karkaso kontūrą, dugnelio kraštai turi būti vienodo pločio. Tarp karkaso ir priklijuoto dugnelio neturi būti tarpų.

Vidinių sienelių išpjovimas, aptraukimas ir tvirtinimas dėžutės vidinėje dalyje

Vidinės sienelės – tai plono kartono detalės, kurios aptraukiamos pamušaline medžiaga. Vidinių sienelių matmenys nustatomi pagal dėžutės vidinės dalies matmenis: išmatuojamas dėžutės aukštis ir karkaso sienelių ilgis. Vidinių sienelių aukštis turi būti 3 – 5 mm mažesnis už pačios dėžutės aukštį

(37 pav.). Nustačius matmenis, gaminami lekalai. Jei dėžutė stačiakampė, dvi vidinės sienelės bus ilgesnės, dvi - trumpesnės. Visų sienelių aukštis vienodas. Vidinės sienelės išpjauamos iš plono, bet kieto kartono. Pamušalinių aptraukimo detalių matmenys nustatomi pagal vidinių sienelių dydį, pridėdant 15 – 20 mm užlaidas lenkimui. Aptraukimas atliekamas taip pat, kaip ir vidinio dangtelio arba dugnelio aptraukimas. Dėmesį reikėtų atkreipti į tai, kad pirmiau lenkami sienelių galai, po to - viršutinis ir apatinis kraštai. Lenkiant priešingai, dėžutėje matysis užlenkti pamušalo kraštai, o vidinės sienelės nepriglus prie karkaso sienelių. Jei pamušalo medžiaga stora, aptraukiant vidines sienelės galima iškirpti pamušalo kampus.

Paruoštos vidinės sienelės tepamos „Nairit“ tipo klijais ir įklijuojamos į dėžutės vidų. Klijuojant reikia atkreipti dėmesį į tai, kad visos vidinės sienelės būtų viename aukštyje (t.y. vienodu atstumu nuo dėžutės viršutinio krašto), jų kampai turi sutapti, kampuose neturi būti tarpų. Vidinės sienelės negali būti priklijuotos per aukštai, nes neužsidarys dangtelis. Įklijuojant vidines sienelės reikia stengtis klijais neištepti klijuojamų detalių.



38. pav. Vidinių sienelių padėtis dėžutėje.

Dėžutės apdaila

Kai dėžutės gaminimo darbai užbaigiami, reikia patikrinti suklijavimo vietas: ar pakankamai stipriai priklijuota, ar neištepta klijais. Jei randama klijų, jie atsargiai pašalinami nepažeidžiant odos paviršiaus specialiais valikliais. Naudonant Kenda Farben gamintojo klijus, geriausia naudoti ir šios firmos skirtus atitinkamu klijų skiediklius. Jei apžiūrint dėžutę randama įbrėžimų ar kitokių paviršiaus pažeidimų, tokias vietas reikia atsargiai uždažyti pritaikius dažų spalvą. Apžiūrima dėžutės vidinė dalis, patikrinama, ar gerai užsidengia dangtelis.

Jei dėžutė aptraukta oda, turinčia matinį paviršių, ją galima įtrinti vašku arba nupurkšti „Capon“ tipo bespalviu nitro laku. Tai apsaugo dėžutę nuo dėmių atsiradimo.

**DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ
TOBULINIMO PROGRAMA**

Klijų techninė specifikacija

2 lentelė

Klijų techninė specifikacija

2005/04/01 Saugumo instrukcijų lapas, versija 4	
1. MEDŽIAGOS/PREPARATO IR KOMPANIJOS/ĮMONĖS DUOMENYS	
Verslo pavadinimas:	SAR 32 E – SAR 444 E
Prekybos kodas:	31617-31634
Cheminės savybės:	polichloroprenas ištirpęs organiniuose tirpikliuose;
derva ištirpusi organiniuose tirpikliuose;	
Produkto tipas ir panaudojimas:	polichloropreno klijai;
Pardavėjas:	
Kenda Farben S.p.A. – Via Tramia n. 72 – 27026 Garlasco, Pavia – ITALIJA	
Avarinis kompanijos ir/arba konsultacinio centro telefonas:	
Kenda Farben S.p.A. – telefonas 0039-382-820201	
2. PRODUKTO SUDĖTIS/ INFORMACIJA APIE SUDEDAMĄSIAS DALIS	
Sekančios pavojingos sudėtinės dalys pagal EEC direktyvą Nr. 67/548 ir komponentai atitinkantys sekančias klasifikacijas:	
30 % - 60 % tolueno	
N. 67/548/CEE: 601-021-00-3 CAS: 108-88-3 EINECS: 203-625-9	
Xn F R20 R11	
15% - 20% n-heksano	
N. 67/548/CEE: 601-037-00-0 CAS: 110-54-3 EINECS: 203-777-6	
F N Xn R11 R38 R48/20 R51/53 R62 R65 R67	
15% - 20% heksano, izomerų mišinio (turinčio < 5% n-heksano (203-777-6))	
N. 67/548/CEE: 601-007-00-7 CAS: 93165-19-6	
F N Xn R11 R38 R51/53 R65 R67	
3. PAVOJINGŲ MEDŽIAGŲ ATPAŽINIMAS	
Produktas lengvai užsidega šalia degimo šaltinių.	
Produktas yra žalingas jeigu prie jo esama neapsisaugojus ir gali sukelti rimtų sveikatos problemų jeigu įkvepiamas.	
Sulietus su oda, produktas sukelia jaučiamą karštį, gali atsirasti raudonės požymių, šašų ir odos pabrinkimas.	
Produktas yra žalingas: rimtų problemų gali kilti (funkciniai sutrikimai arba ryškūs morfologiniai pakitimai susiję su toksinėmis produkto savybėmis) pakartotinai arba per ilgai būnant prie produkto ir jo įkvepiant.	
Šis produktas yra nuodingas –įtariama, kad gali veikti žmogaus vaisingumą.	
Nuodingas vandens organizmams, gali sukelti ilgalaikius neigiamas padarinius vandens aplinkoje.	
4. PIRMOJI PAGALBA	
Sąlytis su oda:	

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Būtina iš karto nusiimti visus priemonės paveiktus drabužius.

Kūno vietos kurios susilietė – arba galima įtarti, kad susilietė – su produktu, turi būti iš karto gausiai nuplaautos bėgančiu vandeniu ir galbūt muilu.

Sąlytis su akimis:

Nenaudokite jokio akių prausiklio ar bet kokio kito tepalo (prieš tai nepasitarę ir neapžiūrėti akių gydytojo). Kontakto su akimis atveju iš karto bandykite jas plauti bent jau 10 minučių.

Jeigu prarijote:

Jokiomis aplinkybėmis neskaitinkite vėmimo. IŠ KARTO SUSISIEKITE SU GYDYTOJU IR PASITIKRINKITE.

Galima išgerti skysto parafino; negalima apsinuodijusiems duoti pieno ar bet kokio gyvūno taukų ar augalinių aliejų.

Jeigu įkvėpėte:

Patalpas išvėdinkite. Garų įkvėpęs asmuo turi būti iš karto išvežtas iš tokios patalpos ir pailsėti gerai išvėdintoje vietoje. ATLIKITE MEDICININĮ PATIKRINIMĄ.

5. PRIEMONĖS SUSTABDYTI UGNĮ:

Panaudokite gesintuvus:

Ugnies atveju, naudokite cheminius miltelius, putas arba vandenį purškiančius gesintuvus.

Gesintuvų nereikėtų naudoti:

Jokių specialių indikacijų.

Rizika sukelta oksidacijos:

Stenkitės neįkvėpti dūmų.

Apsauginės priemonės:

Naudokite saugumo priemones kvėpavimo takams.

Ugnies pažeistą tarą atšaldykite vandenyje.

6. ATSITIKTINIO IŠSISKYRIMO ATVEJU

Asmeninės saugumo priemonės:

Naudokite kaukę, pirštines ir apsauginius rūbus.

Aplinkosaugos priemonės:

Neleiskite medžiagai nutekėti į žemę ar smėlį.

Numalšinkite bet kokias neatsargiai sukeltas liepsnas ir galimus degimo šaltinius. Negalima rūkyti.

Jeigu produktas pateko į vandens srovę, nukeliavo drenažo sistema arba užteršė žemę ar augmeniją, iš karto informuokite atitinkamas institucijas.

Valymo metodai:

Produktą greitai utilizuokite. Tai darydami, turite dėvėti apsauginę kaukę ir drabužius.

Jeigu produktas skystos formos, neleiskite jam toliau patekti į drenažo sistemą.

Jeigu įmanoma produktą utilizuokite naujam jo panaudojimui arba tiesiog sunaikinkite.

Produktą atitinkamais atvejais galima absorbuoti inerti medžiaga.

Kai produktą utilizuosite, vietą kurioje jis buvo bei medžiagas turinčias sąlytį su vandeniu, gerai nuplaukite.

7. FIZINĖS IR CHEMINĖS SAVYBĖS

Išvaizda ir spalva:

lengvai tąsus skystis

Kvapas:

tipinis (tirpiklių mišinio kvapas)

Virimo temperatūra:

68 - 110 °C

Sprogstamosios savybės:

neturi jokių sprogstamųjų savybių

Oksidacinės savybės:

neturi jokių degimo savybių

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Tirpumas vandenyje:	beveik netirpus
8. PATVARUMAS IR REAKTYVUMAS Sąlygos, kurių reikia vengti: Produktas patvarus normaliomis sąlygomis. Medžiagos, kurių reikia vengti: Venkite sąlyčio su degiomis medžiagomis. Produktas gali užsidegti. Pavojingi skaidantys produktai: Produktas gali užsidegti po sąlyčio su besioksiduojančiomis mineralinėmis rūgštimis ir galingais oksidaciniais skaidrikiais.	
9. PATVARUMAS IR REAKTYVUMAS Sąlygos, kurių reikia vengti: Produktas patvarus normaliomis sąlygomis. Medžiagos, kurių reikia vengti: Venkite sąlyčio su degiomis medžiagomis. Produktas gali užsidegti. Pavojingi skaidantys produktai: Produktas gali užsidegti po sąlyčio su besioksiduojančiomis mineralinėmis rūgštimis ir galingais oksidaciniais skaidrikiais.	
10. TOKSIKOLIGINĖ INFORMACIJA Reikėtų nepamiršti kokia turi būti kiekvienos medžiagos koncentracija nustatant nuodingus tokio preparato padarinius. Apačioje pateikta informacija susijusi su pagrindinėmis nuodingomis preparato sudedamųjų dalių savybėmis. PRIEŽIŪRA ATIDENGIANT PRODUKTĄ NE DARBO VIETOJE Ūminio demonstravimo įtaka Atlikus eksperimentą su žmonėmis, kurie 8 valandas kvėpavo 50-800 ppm, paaiškėjo sekantys požymiai: Kvėpuojant 200 ppm: nedidelis, bet aiškus koordinacijos bei reagavimo į laiką sumažėjimas, nuovargis, sutrikimas, atsirado odos parėzė; nuovargis tęsėsi kelias valandas kartu su nedideliais nemigos požymiais. Kvėpuojant 400 ppm: simptomų pablogėjimas ir protinis sutrikimas. Kvėpuojant 600 ppm po 3 valandų: visiškas nuovargis, protinis sutrikimas, savikontrolės praradimas, koordinacijos praradimas, šleikštulys, galvos skausmas ir balanso praradimas. Po 8 valandų, šie simptomai paastrėja, vyzdžiai išsiplečia ir atsiranda problemų prisitaikyti prie šviesos. Kvėpuojant 800 ppm: tie patys simptomai kaip paminėti viršuje, tačiau daug aštresni ir ilgiau trunkantys. n-heksanas *ŪMINIS TOKSIŠKUMAS* Vienalaikis buvimas prie n-heksano ir metilo etilo ketono arba n-heksano ir metilo izobutilo ketono produktų ilgiau nei leidžiama darbo vietoje, sukelia su n-heksano pagalba atsirandančią neuropatiją per dar trumpesnę laiką ir mažesnėse koncentracijose. Nėra jokių įrodymų, kad šie neurotoksiniai veiksniai atsirastų būnant prie mažesnių nei nustatė ACGIH tokių produktų apribojimų. IJAUTRINIMAS Didelė garų koncentracija dirgina akis ir kvėpavimo traktą, turi anestezinį poveikį ir gali sukelti	

migreną, svaigimą bei kitas problemas susijusias su centrine nervų sistema. Gali atsirasti periferinės nervų sistemos sutrikimai ir/arba laikina alteracija.

Heksanas, izomerų mišinys (turintis < 5% n-heksano (203-777-6))

ŪMINIS TOKSIŠKUMAS

Produktas dirgina odą. Jis gali dirginti akis ir viršutinius kvėpavimo takus. Kvapų įkvėpimas gali sukelti galvos skausmą, mieguistumą ir svaigimą. Ilgas kvėpavimas produkto išskiriamu kvapu gali sukelti anoreksiją, svorio kritimą, nervų sistemos sutrikimus lydimus spazmų ir neuropatiją lydimą jutimų kaitos. Produktas taip pat gali įtakoti reprodukcinę sistemą (vaisingumo sumažėjimą).

CHRONIŠKAS TOKSIŠKUMAS

Nėra jokių kancerogeninių savybių įrodymų. Šio tipo tepalo frakcija nėra įtraukta į ES kancerogeninių medžiagų sąrašą.

11. TOKSIKOLIGINĖ INFORMACIJA

Reikėtų nepamiršti kokia turi būti kiekvienos medžiagos koncentracija nustatant nuodingus tokio preparato padarinius.

Apačioje pateikta informacija susijusi su pagrindinėmis nuodingomis preparato sudedamųjų dalių savybėmis.

PRIEŽIŪRA ATIDENGIANT PRODUKTĄ NE DARBO VIETOJE

Ūminio demonstravimo įtaka

Atlikus eksperimentą su žmonėmis, kurie 8 valandas kvėpavo 50-800 ppm, paaiškėjo sekantys požymiai:

Kvėpuojant 200 ppm: nedidelis, bet aiškus koordinacijos bei reagavimo į laiką sumažėjimas, nuovargis, sutrikimas, atsirado odos parėzė; nuovargis tęsėsi kelias valandas kartu su nedideliais nemigos požymiais.

Kvėpuojant 400 ppm: simptomų pablogėjimas ir protinis sutrikimas.

Kvėpuojant 600 ppm po 3 valandų: visiškas nuovargis, protinis sutrikimas, savikontrolės praradimas, koordinacijos praradimas, šleikštulys, galvos skausmas ir balanso praradimas. Po 8 valandų, šie simptomai paaštrėja, vyzdžiai išsiplečia ir atsiranda problemų prisitaikyti prie šviesos.

Kvėpuojant 800 ppm: tie patys simptomai kaip paminėti viršuje, tačiau daug aštresni ir ilgiau trunkantys.

n-heksanas

ŪMINIS TOKSIŠKUMAS

Vienalaikis buvimas prie n-heksano ir metilo etilo ketono arba n-heksano ir metilo izobutilo ketono produktų ilgiau nei leidžiama darbo vietoje, sukelia su n-heksano pagalba atsirandančią neuropatiją per dar trumpesnę laiką ir mažesnėse koncentracijose. Nėra jokių įrodymų, kad šie neurotoksiniai veiksniai atsirastų būnant prie mažesnių nei nustatė ACGIH tokių produktų apribojimų.

IJAUTRINIMAS

Didelė garų koncentracija dirgina akis ir kvėpavimo traktą, turi anestezinį poveikį ir gali sukelti migreną, svaigimą bei kitas problemas susijusias su centrine nervų sistema. Gali atsirasti periferinės nervų sistemos sutrikimai ir/arba laikina alteracija.

Heksanas, izomerų mišinys (turintis < 5% n-heksano (203-777-6))

ŪMINIS TOKSIŠKUMAS

Produktas dirgina odą. Jis gali dirginti akis ir viršutinius kvėpavimo takus. Kvapų įkvėpimas

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

gali sukelti galvos skausmą, mieguistumą ir svaigimą. Ilgas kvėpavimas produkto išskiriamu kvapu gali sukelti anoreksiją, svorio kritimą, nervų sistemos sutrikimus lydimus spazmų ir neuropatiją lydimą jutimų kaitos. Produktas taip pat gali įtakoti reprodukcinę sistemą (vaisingumo sumažėjimą).

CHRONIŠKAS TOKSIŠKUMAS

Nėra jokių kancerogeninių savybių įrodymų. Šio tipo tepalo frakcija nėra įtraukta į ES kancerogeninių medžiagų sąrašą.

12. EKOLOGINĖ INFORMACIJA

Laikykitės atitinkamų darbo sąlygų, kad produktas nepatektų į aplinką.

Pateikiamas sąrašas aplinkai pavojingų medžiagų ir atitinkamas jų klasifikavimas:

30% - 60% tolueno

N.67/548/CEE:601-021-00-3 CAS 108-88-3 EINECS:203-625-9

Ši medžiaga yra tirpi vandenyje ir iš esmės jame ir pasilieka.

Medžiaga greitai mikroorganizmų suskaidoma. Manoma, kad galima medžiagą išimti vandens nuotekų valymo gamyklose.

Produktas turėtų būti nedaug nuodingas vandens organizmams. Jis neturi ilgalaikės neigiamos įtakos vandens organizmams.

15% - 20% n-heksano

N.67/548/CEE:601-037-00-0 CAS 110-54-3 EINECS:203-777-6

R51/53 Nuodingas vandens organizmams, gali sukelti ilgalaikį neigiamą poveikį vandens aplinkai.

Produktas ypač lakus ir greitai patenka į orą jeigu paplinta vandenyje.

Ore gali greitai degraduoti.

Manoma, kad galima medžiagą išimti vandens nuotekų valymo gamyklose.

Manoma, kad produktas yra greitai mikroorganizmų suskaidomas.

Manoma, kad produktas yra nuodingas vandens organizmams.

Produktas turi ilgalaikį neigiamą poveikį vandens organizmams.

15% - 20% heksano, izomerų mišinio (turinčio < 5% n – heksano (203-777-6))

N.67/548/CEE:601-007-00-7 CAS: 93165-19-6

R51/53 Nuodingas vandens organizmams, gali sukelti ilgalaikį neigiamą poveikį vandens aplinkai.

Produktas ypač lakus ir greitai patenka į orą jeigu paplinta vandenyje.

Ore gali greitai degraduoti.

Manoma, kad galima medžiagą išimti vandens nuotekų valymo gamyklose.

Manoma, kad produktas yra greitai mikroorganizmų suskaidomas.

Manoma, kad produktas yra nuodingas vandens organizmams.

Produktas turi ilgalaikį neigiamą poveikį vandens organizmams.

13. PRODUKTO TVARKYMO SVARBA

Jei įmanoma produktą utilizuokite. Perduokite jį atitinkamai utilizacijos gamyklai arba sudeginkite pagal atitinkamas sąlygas. Tai darydami laikykitės galiojančių vietinių ir nacionalinių įstatymų.

3 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS.

3.1 UŽDUOTIES VARIANTŲ APRAŠYMAI IR VERTINIMO KRITERIJAI

Užduoties tikslas

Užduoties tikslas yra savarankiškai atlikti gaminio detalių montavimą, naudojant šiuolaikines ir pagalbines medžiagas.

Užduoties atlikimas

Užduoties atlikimui reikalinga:

- darbų saugos ir sveikatos instrukcijos;
- šiuolaikinių odų ir jos pakaitalų;
- siūlų;
- metalinės furnitūros;
- užtrauktukų katalogai;
- šiuolaikinių klijų sudėtis ir jų savybės;
- dažai, jų savybės;
- gaminio montavimo kortelė (įmonėje „Vingra“);
- gaminio detalių montavimo technologijos aprašas (UAB „Kodis“ įmonėje).

Užduoties variantų aprašymai

Užduoties variantų aprašymai:

- 1.. Savarankiškai įvertinti užduotyje pateikto gaminio detalių medžiagas ir jų savybes.
2. Parinkti gaminio detalių montavimui tinkamas pagalbines medžiagas
3. Sumontuoti užduotyje pateikto gaminio detales.

Vertinimo kriterijus

Atliekant užduotį mokytojas laikėsi jos aprašyme nurodytos technologinės dokumentacijos reikalavimų

Vertinama: „Įskaityta arba neįskaityta“.

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

Įskaityta, jei mokytojas žino odinių gaminių montuotojo darbų saugos ir sveikatos instrukcijas, šiuolaikinių odų ir jos savybes ir pritaikymą, šiuolaikinių klijų, dažų sudėtį ir jų savybes, siūlų, furnitūros parinkimą gaminio montavimui. Naudojant šiuolaikines ir pagalbines medžiagas ir gaminio montavimo technologiją, atliks užduotyje numatyto gaminio montavimą.

NAUDOTA LITERATŪRA

1. Odos kraštų ploninimas (šarfavimas):
 - 1.1. Rankinis odos kraštų ploninimas:
<http://www.youtube.com/watch?v=KCTyGv1QXOM&feature=related>
 - 1.2. Odos kraštų ploninimas su staklemis:
<http://www.youtube.com/watch?v=emO7HrAOF9w&feature=related>
 - 1.3. Odos kraštų ploninimas staklemis pilnai:
<http://www.youtube.com/watch?v=QRh7Z5my2iQ>
2. Odos detalių supjovimas (kirtimas):
 - 2.1. Iškirto formų kūrimas su programa “Corel draw”:
<http://www.youtube.com/watch?v=2nxnRJ5kNSQ>
 - 2.2. Detaliu kirtimas hidrauliniu presu:
 - 2.2.1. <http://www.youtube.com/watch?v=q23y5btBKA8&feature=related>
 - 2.2.2. http://www.youtube.com/watch?v=_pCLIMhPrfA&feature=related
 - 2.2.3. <http://www.youtube.com/watch?v=dVXm4urVOQQ&feature=related>
 - 2.3. Modernus odos detaliu supjovimas
 - 2.3.1. <http://www.youtube.com/watch?v=SwTFuNj9j9k&feature=related>
 - 2.3.2. <http://www.youtube.com/watch?v=fhJZRDe7YZo&feature=related>
 - 2.3.3. http://www.youtube.com/watch?v=RHA_IyT6p5A&feature=related
 - 2.3.4. <http://www.youtube.com/watch?v=-49NAeCoI1s&feature=related>
3. Odos detalių dekoravimas įspaudimo presu:
 - 3.1. Dekoravimo piešiniu kūrimas su dizaino programa “Corel draw”:
http://www.youtube.com/watch?v=-3wU6W_Aa9I
 - 3.2. Rankinis odos dekoravimas
<http://www.youtube.com/watch?v=TeOBCwIAzPM&feature=related>
 - 3.3. Nedidelės rankinės įspaudimo/folijavimo staklės
<http://www.youtube.com/watch?v=LW6v8IxtEwA>
 - 3.4. Nedidelės pneumatines įspaudimo/auksavimo staklės
<http://www.youtube.com/watch?v=vRWWhIDFiZo&feature=related>
 - 3.5. Didelės pneumatines įspaudimo/folijavimo staklės:

DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

- 3.5.1. <http://www.youtube.com/watch?v=UdS-Owts8tM&feature=related>
- 3.5.2. http://www.youtube.com/watch?v=0_I8Qo_eM8
- 3.6. Universalios TPM stakles <http://www.youtube.com/watch?v=CWfdCcJN1pg>
- 3.7. Dekoravimas ant diržu <http://www.youtube.com/watch?v=7ZTWdHnP6zA>
- 4. Šiuolaikinės ir pagalbinės medžiagos.
 - 4.1. <http://www.bncovermaterials.com/cover-materials>
 - 4.2. <http://www.fiscagomma.it/BusinessUnit.cfm?Bu=4>
 - 4.3. <http://www.synt3.com/en/prodotti/cerca-per-prodotto/>
 - 4.4. <http://www.manifatturadelseveso.it/immagini/cataloghi/Fiera/catalogo.pdf>
 - 4.5. <http://www.dimontonate.it/SharedPages/Index?page=390>
 - 4.6. <http://www.prodottialfa.eu/>
 - 4.7. <http://www.kurz.de/en/>
 - 4.8. <http://www3.kendafarben.it>