

PROFESIJOS MOKYTOJŲ/DĖSTYTOJŲ TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMA

1. Tiekėjas

1.1. Tiekėjo rekvizitai (kodas, adresas, pašto indeksas, telefonas, faksas, el. paštas, atsiskaitomoji sąskaita)	Lietuvos pramonininkų konfederacija Įmonės kodas 110058241 A.Vienuolio g. 8 , LT – 01104 Vilnius Tel. (8 5) 212 6130, faks. (8 5) 212 5209 El. paštas: stazuotes@lpk.lt A/s Nr. LT05 7044 0600 0150 5642 AB SEB bankas
1.2. Tiekėjo atsakingo asmens vardas ir pavardė	Sigitas Besagirskas

2. Programos pavadinimas

Aprangos gamybos procesų projektavimo kompetencijų tobulinimo programa

2.2. Programos lygis – nacionalinė.

2.3. Programos vykdytojas

Ugdymo plėtotės centras.

3. Programos rengėjai

- Edita Povilaitytė, UAB „Garlita“ mezgimo cecho viršininkė;
- Regina Rasimienė, UAB „Dainavos siuvimas“ gamybos direktorė;
- Laima Aniulienė, UAB „Omniteksas“ gamybos vadybininkė;
- Stella Justina Kasperavičienė, Kauno kolegijos Justino Vienožinskio menų fakulteto Aprangos dizaino katedros lektorė.

4. Programos anotacija

Aprangos gamybos procesų projektavimo kompetencijų tobulinimo programa parengta vykdant Praktinio profesinio mokymo išteklių plėtros programos projektą „Profesijos mokytojų ir dėstytojų technologinių kompetencijų tobulinimo sistemos sukūrimas ir įdiegimas“.

Praktinio profesinio mokymo išteklių plėtros programoje, patvirtintoje Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro 2007 m. gruodžio mėn. 3 d. įsakymu Nr. ISAK – 2333 (programos pakeitimas LR švietimo ir mokslo ministro 2008 m. gruodžio 4 d. įsakymu Nr. ISAK - 3329), pažymima, kad per pastaruosius 15 metų smarkiai pasikeitusi šalies ūkio struktūra

nulėmė mažesnę tam tikrų profesijų ir šių profesijų asmenis rengiančios profesinio mokymo sistemos patrauklumą, o integracija į pasaulio ekonominę sistemą ir intensyvi konkurencija bei poreikis didinti darbo našumą lėmė šalies įmonėse radikalią technologinę kaitą, kuri profesinio mokymo įstaigose nebuvo įvykdyta. Tai lėmė didelį ūkyje ir mokymo reikmėms naudojamų technologijų atotrūkį, o profesinio mokymo įstaigų absolventų įgytos kompetencijos neatitiko darbo rinkos poreikių. Jaučiamas pernelyg didelis atotrūkis tarp mokyklose suteikiamų žinių ir praktinio jų panaudojimo. Tokia situacija skatina aprangos ir tekstilės sektoriaus srities dėstytojus prisitaikyti prie naujų besikeičiančios aplinkos sąlygų ir mokyti besimokančiuosius dirbti su naujausia technologine įranga. Tuo pačiu ir patiems dėstytojams reikia mokėti dirbti su naujausia aprangos apdirbimo technologine įranga. Projekto metu siekiant nustatyti kvalifikacijos tobulinimo poreikius buvo apklausti visos šalies tekstilės gaminių ir aprangos gamybos dėstytojai bei įmonių atstovai.

Aprangos gamybos procesų projektavimo kompetencijų tobulinimo programos paskirtis – tobulinti aprangos ir tekstilės apdirbimo srities dėstytojų aprangos gamybos procesų projektavimo technologines kompetencijas, įvardytas bendrų apklausų bei diskusijų metu.

Programa yra suformuota remiantis konkrečiu poreikiu ir bus vykdoma UAB „Dainavos siuvimas“, UAB „Omniteksas“ ir UAB „Garlita“ įmonių gamybinėse bazėse. Šios programos rengėjai formuodami mokymo turinį rėmėsi konkrečių įmonių naudojamomis technologijomis, dokumentacija, darbo organizavimo tvarkomis.

Programą sudaro 3 moduliai: du bendrieji, skirti ne didesnei nei 12 besimokančiųjų grupei, ir vienas specialusis, kurį kiekvienas besimokantysis mokosi individualiai. Bendra programos trukmė – 84 val. Siekdamas gauti programos baigimo pažymėjimą profesijos dėstytojas turi baigti abu bendruosius ir specialųjį modulius.

Programos tikslinė grupė (dalyviai) – dėstytojai, rengiantys specialistus aprangos ir tekstilės pramonei. Reikalavimai tikslinės grupės išankstiniam pasirengimui: pasirenkant specialųjį modulį „S.1.1. Aprangos gamybos procesų projektavimas automatizuotomis gamybos organizavimo sistemomis“ - mokėti sudaryti įvairių drabužių bazinius brėžinius, atlikti konstrukcijų modeliavimą bei žinoti siuvimo technologiją.

Programai realizuoti bus naudojami pažintinio vizito, aktyviosios paskaitos, diskusijos, instruktavimo, praktinio darbo su įrengimais, savarankiško darbo metodai.

Programos dalyvio įgytos technologinės kompetencijos formaliai bus vertinamos „Įskaityta / Neįskaityta“ atlikus pirmojo bendrojo modulio dėstytojo ataskaitą, savarankiškai parengus ir pristatčius antrojo modulio projektą, sėkmingai atlikus specialiojo modulio savarankišką praktinę užduotį.

Programos metu bus naudojami paskaitų konspektai, aprangos gamybos procesuose naudojamos įrangos darbo ir priežiūros instrukcijos, įmonių technologinė dokumentacija, savarankiškų užduočių aprašymai. Mokymo medžiaga bus pateikta kiekvienam mokymų dalyviui elektronine forma prieš prasidedant mokymams projekto „Profesijos mokytojų ir dėstytojų technologinių kompetencijų tobulinimo sistemos sukūrimas ir įdiegimas“ informacinėje sistemoje www.upc.smm.lt/projektai/sistema/modulis.

Bendrųjų modulių mokymas gali būti organizuojamas nuosekliu ar nenuosekliu būdu Lietuvos įmonėse UAB „Dainavos siuvimas“, UAB „Garlita“. Specialiųjų modulių praktinis mokymas vykdomas pagal iš anksto su įmone ir mokytoju suderintą individualų grafiką. UAB „Dainavos siuvimas“, AB „Utenos trikotažas“, UAB „Garlita“ mokymus vykdys UAB „Dainavos siuvimas“, AB „Omniteksas“, UAB „Garlita“ gamybinėse bazėse.

5. Programos tikslas / paskirtis

Tobulinti dėstytojų aprangos gamybos procesų projektavimo kompetencijas.

6. Programos uždaviniai

- 6.1. Supažindinti su aprangos gamybos organizavimu įvairiose Lietuvos įmonėse.
- 6.2. Supažindinti su aprangos gamybos naujovėmis ir plėtros tendencijomis Lietuvoje ir užsienyje.
- 6.3. Tobulinti aprangos gamybos procesų projektavimo automatizuotomis gamybos organizavimo sistemomis technologines kompetencijas.

7. Programos struktūra

Modulio kodas	Modulio pavadinimas	Mokymo trukmė, val.
Bendrieji moduliai:		
B.51.	Aprangos gamybos organizavimas.	12
B.5.2.	Aprangos gamybos naujovės ir plėtros tendencijos.	12
Specialieji moduliai:		
S.5.1.	Aprangos gamybos procesų projektavimas automatizuotomis gamybos organizavimo sistemomis.	60

Bendrieji moduliai yra privalomi visiems pagal programą besimokantiems dėstytojams. Specialieji moduliai yra dėstytojo pasirenkami. Siekdamas gauti kvalifikacijos tobulinimo pažymėjimą dėstytojas turi baigti visus bendruosius modulius ir bent vieną specialųjį.

8. Mokymo turinys

Bendrieji moduliai

Pirmojo bendrojo modulio kodas ir pavadinimas

B.5.1. Aprangos gamybos organizavimas.

Modulio paskirtis

Supažindinti su aprangos gamybos organizavimu įvairiose Lietuvos įmonėse.

Mokymo elementai ir jų aprašymas

Mokymo elemento eil. Nr. ir pavadinimas	Mokymo turinys	Mokymui skirta medžiaga	Mokymo vieta ir jos aprašymas	Mokymo trukmė, val.
1. Aprangos gamybos technologinio proceso organizavimas UAB „Omniteksas“.	UAB „Omniteksas“ darbo ir gamybos organizavimas, gaminiai, rinkodara, naudojami aprangos projektavimo ir gamybos technologinių procesų organizavimas, įranga, kokybės standartai. Mokymo metodai – pažintinis vizitas, diskusija su atsakingais įmonės darbuotojais, refleksija.	Įmonės internetinė svetainė: www.omniteksas.eu/lt/pagrindinis Informacinė ir reklaminė medžiaga.	UAB „Omniteksas“. Administracija, konstruktorių, technologų biuras, mažų tyrimų laboratorija, mezgimo, medžiagų apdailos, eksperimentinis, sukirpimo, siuvimo, pakavimo cechai. Adresas: Raudondvario pl. 101, LT-47148 Kaunas.	3
2. Aprangos gamybos	UAB „Garlita“ darbo ir gamybos	Įmonės internetinė svetainė:	UAB „Garlita“, administracija,	3

<p>technologinio proceso organizavimas UAB „Garlita“.</p>	<p>organizavimas, gaminiai, naudojami aprangos projektavimo ir gamybos technologinių procesų organizavimas. Įranga, kokybės kontrolės sistema, taikomos darbuotojų motyvacijos ir adaptacijos priemonės.</p> <p>Mokymo metodai – pažintinis vizitas, diskusija su atsakingais įmonės darbuotojais, refleksija.</p>	<p>www.garlita.lt</p> <p>Informacinė ir reklaminė medžiaga.</p>	<p>konstruktorių, technologų biuras, mezgimo, sukirpimo, siuvimo, pakavimo cechai.</p> <p>Adresas: Pagirių km., LT-53282 Garliava, Kauno raj.</p>	
<p>3. Aprangos gamybos technologinio proceso organizavimas UAB „Dainavos siuvimas“.</p>	<p>UAB „Dainavos siuvimas“ darbo ir gamybos organizavimas, gaminiai, rinkodara. Naudojami aprangos projektavimo ir gamybos technologinių procesų organizavimas, įranga, kokybės kontrolė, taikomos darbuotojų motyvacijos ir adaptacijos priemonės.</p> <p>Mokymo metodai – pažintinis vizitas,</p>	<p>Įmonės internetinė svetainė: www.dainava.lt</p> <p>Informacinė ir reklaminė medžiaga.</p>	<p>UAB „Dainavos siuvimas“.</p> <p>Administracija, konstruktorių, technologų biuras, eksperimentinis, sukirpimo, dubliavimo, siuvimo, pakavimo cechai.</p> <p>Adresas: Ulonų g. 16, LT-62161 Alytus.</p>	<p>4</p>

	diskusija su atsakingais įmonės darbuotojais, refleksija.			
4. Dėstytojo ataskaita.	Dėstytojo ataskaitoje pateikti aplankytų įmonių analizę: - automatizuotų gamybos procesų panašumai ir skirtumai; - automatizuoto projektavimo panašumai ir skirtumai; - darbo organizavimo panašumai ir skirtumai; - įvardyti naudojamą modernią įrangą; - palyginti siuvamų gaminių asortimentą; - palyginti įmonių marketingo strategijas. Mokymo metodai – savarankiškas darbas, diskusija.	Ataskaitos forma.	UAB „Dainavos siuvimas“, administracija Adresas: Ulonų g. 16, LT-62161 Alytus.	2

Mokytojų mokytojo(-ų) darbo patirtis ir kompetencijos

Regina Rasimienė, UAB „Dainavos siuvimas“ gamybos direktorė;
Edita Povilaitytė, UAB „Garlita“ mezgimo cecho viršininkė;
Laima Aniulienė, UAB „Omniteksas“ gamybos vadybininkė.

Antrojo bendrojo modulio kodas ir pavadinimas

B.5.2. Aprangos gamybos naujovės ir plėtros tendencijos.

Modulio paskirtis

Supažindinti su aprangos gamybos naujovėmis ir plėtros tendencijomis Lietuvoje ir užsienyje.

Mokymo elementai ir jų aprašymas

Mokymo elemento eil. Nr. ir pavadinimas	Mokymo turinys	Mokymui skirta medžiaga	Mokymo vieta ir jos aprašymas	Mokymo trukmė, val.
1. Aprangos gamybos procesų projektavimo naujovių apžvalga.	<p>Aprangos automatizuoto projektavimo procesų technologinės naujovės ir naujos įrangos apžvalga Lietuvoje ir užsienyje.</p> <p>Paskaitų temos:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Aprangos gamybos paruošimo procesų naujovės. 2. Medžiagų klojimo, supjovimo technologijų ir įrangos naujovės, vystymosi tendencijos. 3. Inovatyvios tekstilės gaminiai ir protingoji apranga. <p>Mokymo metodai – aktyvioji paskaita, diskusija.</p>	Paskaitos konspektas, skaidrės.	<p>Kauno technologijos universitetas, Dizaino ir technologijų fakultetas, auditorija (kompiuteris, multimedijos įranga).</p> <p>Adresas: Studentų g. 56 LT-51424 Kaunas.</p>	6
2. Pagrindinės aprangos gamybos plėtros tendencijos.	<p>Aprangos gamybos plėtros tendencijos Lietuvoje ir užsienyje.</p> <p>Paskaitų temos:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Aprangos gamybos statistiniai ir ekonominiai rodikliai. 2. Aprangos gamybos 	Paskaitos konspektas, skaidrės.	<p>Kauno technologijos universitetas, Dizaino ir technologijų fakultetas, auditorija (kompiuteris,</p>	3

	<p>sektorius darbo jėgos paklausa ir pasiūla Lietuvos tekstilės ir aprangos pramonės įmonėse (statistiniai ir ekonominiai rodikliai).</p> <p>3. Aprangos gamybos Lietuvoje apžvalga, grėsmės ir perspektyvos.</p> <p>Mokymo metodai - paskaita, diskusija.</p>		<p>multimedijos įranga).</p> <p>Adresas: Studentų g. 56 LT-51424 Kaunas.</p>	
<p>3. Įgytų žinių pritaikymas profesinio rengimo procese.</p>	<p>Dėstytojo projektas „Profesinio rengimo programų sąsaja su aprangos gamybos procesų projektavimo naujovėmis bei plėtros tendencijomis“.</p> <p>Mokymo metodai – savarankiškas projekto parengimas ir pristatymas.</p>	Projekto aprašas.	<p>Kauno technologijos universitetas, Dizaino ir technologijų fakultetas, auditorija (kompiuteris, multimedijos įranga).</p> <p>Adresas: Studentų g. 56 LT-51424 Kaunas.</p>	3

Mokytojų mokytojo(-ų) darbo patirtis ir kompetencijos

Dr. Milda Jucienė, Kauno technologijos universiteto, Dizaino ir technologijų fakulteto docentė;
Dr. Jurgita Domskienė, Kauno technologijos universiteto, Dizaino ir technologijų fakulteto docentė;
Dr. Vaida Dobilaitė, Kauno technologijos universiteto, Dizaino ir technologijų fakulteto docentė;
Dr. Virginija Daukantienė, Kauno technologijos universiteto, Dizaino ir technologijų fakulteto docentė;
Rasa Petniūnienė, UAB „Nortijos“ grupės projektų vadovė;

Jovita Balsevičienė, „Lectra“ programinės įrangos konsultantė;
 Edita Dikšaitienė, UAB „ACG-NYSTROM“ Gerber Technology inžinierė;
 Tomas Urbonas, Lietuvos aprangos ir tekstilės įmonių asociacijos l.e.p. gen. direktorius.

Specialieji moduliai

Modulio kodas ir pavadinimas

S.5.1. Aprangos gamybos procesų projektavimas automatizuotomis gamybos organizavimo sistemomis.

Modulio paskirtis

Tobulinti aprangos gamybos procesų projektavimo automatizuotomis gamybos organizavimo sistemomis technologines kompetencijas.

Mokymo elementai ir jų aprašymas

Mokymo elemento eil. Nr. ir pavadinimas	Mokymo turinys	Mokymui skirta medžiaga	Mokymo vieta ir jos aprašymas	Mokymo trukmė, val.
1. Gaminių paruošimo gamybai technologinio proceso projektavimas.	Gaminių paruošimo gamybai projektavimas: - modelių aprašymų parengimas; - technologinių kortų (eigos) parengimas; - modelių specifikacijų sudarymas; - pagalbinių medžiagų sunaudojimo lentelių sudarymas; - sukirpimo, apdailos, siuvimo, pakavimo darbų apskaita naudojant programą <i>DATINA</i> . Mokymo metodai –	Mezgimo, sukirpimo ir siuvimo darbų apskaitos programos <i>DATINA</i> atliekamų funkcijų aprašas. Gaminių aprašymo, technologinių kortų (eigų), medžiagų sunaudojimo dokumentų pavyzdžiai.	UAB „Omniteksas“ technologų biuras. Adresas: Raudondvario pl. 101, Kaunas, LT-47148.	12

	instruktavimas, praktinis darbas projektuojant gaminių paruošimą gamybai			
2. Gaminių lekalų išklotinių projektavimas automatizuota projektavimo programa <i>AccuMark „Gerber Technology“</i> .	Lekalų išklotinių projektavimas automatizuota projektavimo programa <i>AccuMark „Gerber Technology“</i> : - modelio ir <i>Orderio</i> lentelių pildymas, siuntimas sudaryti išklotines ; - išklotinių sudarymas įvertinant įvairių medžiagų savybes; - dėstymo sąlygų ir kitų pagalbinių lentelių pildymas ir tikrinimas; - išklotinių sudarymas pagal užsakomų gaminių kiekį ir dydžių skalę. Mokymo metodai – instruktavimas, praktinis darbas projektuojant gaminių lekalų išklotines	<i>AccuMark „Gerber Technology“</i> programos aprašas. Lekalų paruošimo techninės sąlygos. Išklotinių sudarymo techninės sąlygos. Išklotinių plano, užsakymo gamybai lentelių pavyzdžiai.	UAB „Dainavos siuvimas“ konstruktorių biuras, lekalų išklotinių rengimo biuras. Adresas: Ulonų g. 16, Alytus, LT-62161.	12
3. Supjovimo proceso projektavimas automatizuotais įrengimais.	Supjovimo proceso projektavimas: - medžiagų poreikio įvertinimas, parinkimas, tikrinimas; - klojinių sudarymas	Automatizuotų supjovimo sistemų „ <i>Orox</i> “ ir audinių klojimo „ <i>Serkon</i> “ techninė charakteristika,	UAB „Omniteksas“ sukirpimo baras. Adresas: Raudondvario	12

	<p>rankiniu arba automatizuotu būdu;</p> <ul style="list-style-type: none"> - išklotinių duomenų tikrinimas ir supjovimo programavimas; - klojinių supjovimas; - žymėjimo etikečių spausdinimas; - detalių žymėjimas, kokybės tikrinimas ir kirpinių komplektavimas; -supjovimo rezultatų lentelių pildymas. <p>Mokymo metodai – instruktavimas, praktinis darbas projektuojant supjovimo procesą</p>	<p>atliekamų funkcijų aprašas.</p> <p>Audinių klojimo ir supjovimo proceso automatizuotais įrengimais technologinio nuoseklumo aprašai.</p> <p>Supjovimo rezultatų lentelių, supjovimo mašinos darbo dienos ataskaitos, siuvėjo darbo lipdukų (brūkšninių kodų) pavyzdžiai.</p>	<p>pl. 101, Kaunas, LT-47148.</p>	
<p>4. Siuvimo technologinių procesų projektavimas automatizuota transportavimo ir gamybos optimizavimo sistema „Eton UPC (Unit Production System)“.</p>	<p>Siuvimo procesų projektavimas:</p> <ul style="list-style-type: none"> -siuvimo laiko normavimas ir technologinės kortos sudarymas; -gaminio gamybos operacijų stebėjimas; -leidžiamos produkcijos kiekio stebėjimas; -informacijos apie darbo vietas ir užimtumą optimizavimas; -darbo našumo skaičiavimas; 	<p>Automatizuotos transportavimo ir gamybos optimizavimo sistemos „Eton UPC“ programos aprašas.</p> <p>Gaminių modelių aprašai, siuvimo technologinių operacijų kortos, siuvėjos atliktų darbų brūkšninių kodų pavyzdžiai.</p>	<p>UAB „Omniteksas“, siuvimo cechas.</p> <p>Adresas: Raudondvario pl. 101, Kaunas, LT-47148.</p>	18

	-gamybos proceso informacijos valdymas. Mokymo metodai – instruktavimas, praktinis darbas projektuojant siuvimo technologinius procesus			
5. Savarankiška užduotis.	Suprojektuoti gaminio paruošimo gamybai technologinį procesą. Paskirstyti darbo operacijas siuvėjams ir reguliuoti siuvėjo darbo apkrovą automatizuota transportavimo ir gamybos optimizavimo sistema „Eton UPC“. Mokymo metodas – savarankiškas darbas.	Užduoties aprašymas.	UAB „Omniteksas“, sukirpimo baras, siuvimo cechas. Adresas: Raudondvario pl. 101, Kaunas, LT-47148.	6

Mokytojų mokytojo(-ų) darbo patirtis ir kompetencijos

Irena Balčiūtė, UAB „Dainavos siuvimas“ konstruktorė;
Judita Radkevičienė, UAB „Dainavos siuvimas“ eksperimentinio cecho technologė;
Vilma Ignatavičienė, UAB „Dainavos siuvimas“ sukirpimo cecho vadovė;
Daiva Tamulevičienė, UAB „Dainavos siuvimas“ lekalų išdėstytoja operatorė;
Edita Povilaitytė, UAB „Garlita“ mezgimo cecho viršininkė;
Vida Franskevičienė, UAB „Omniteksas“ sukirpimo baro technologė;
Ramunė Jarulytė, UAB „Omniteksas“ konstruktorė;
Rasa Brazaitienė, UAB „Omniteksas“ ETON'o meistrė technologė.

Tiekėjas (pavadinimas)

Lietuvos pramonininkų konfederacijos Ekonomikos ir finansų departamento direktorius
Sigitas Besagirskas

A.V.

Pildoma po akreditacijos:

Akredituotos Programos registracijos Nr. ir data

4935420013, 2012-11-13

Programos akreditacijos galiojimo terminas (nurodyti datą,
iki kada)

2015-11-12

Programą redagavo Ingrida Kapočienė, tel. +370 685 82595

**PROFESIJOS MOKYTOJŲ TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS AUTOMATIZUOTO
PROJEKTAVIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMOS
RENGIMUI NAUDOTA LITERATŪRA**

1. BANKAUSKIENĖ N.; AUGUSTINIENĖ A.; ČIUČIULKIENĖ N.. Patarimai rengiantiems mokyklų vadovų, jų pavaduotojų ugdymui, ugdymą organizuojančių skyrių vedėjų, mokytojų, pagalbos mokiniui specialistų kvalifikacijos tobulinimo programas. Kaip parengti kvalifikacijos tobulinimo programą?: mokomoji knyga / Kauno technologijos universitetas. Edukologijos institutas. Kaunas, Technologija, 2008. 128 p. ISBN 9789955256113.
2. LAUŽACKAS R.; DIENYS V. Profesijos mokytojų strateginių kompetencijų nustatymo ir jų kvalifikacijos tobulinimo modulių rengimo metodika. Vilnius, Profesinio mokymo metodikos centras, 2004. 39 p. ISBN 9986-698-48-0.
3. Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro įsakymas (2007 m. gruodžio 3 d. Nr. ISAK-2333) „Dėl Praktinio profesinio mokymo išteklių plėtros programos patvirtinimo“ bei jo pakeitimai: 2010 m. birželio 2 d. Nr. V-815, 2011 m. kovo 17 d. Nr. V-440, 2011 m. lapkričio 2 d. Nr. V-2053, 2012 m. vasario 8 d. Nr. V-235, 2012 m. gegužės 7 d. Nr. V-759.
4. Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro įsakymas (2007 m. lapkričio 23 d. Nr. ISAK-2275) „Dėl mokyklų vadovų, jų pavaduotojų ugdymui, ugdymą organizuojančių skyrių vedėjų, mokytojų, pagalbos mokiniui specialistų kvalifikacijos tobulinimo programų tvarkos aprašo patvirtinimo“.
5. Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro įsakymas (2007 m. kovo 29 d. Nr. ISAK-556) „Dėl valstybinių ir savivaldybių mokyklų vadovų, jų pavaduotojų ugdymui, ugdymą organizuojančių skyrių vedėjų, mokytojų, pagalbos mokiniui specialistų kvalifikacijos tobulinimo nuostatų patvirtinimo“.
6. Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro įsakymas (2008 m. sausio 22 d. Nr. ISAK-130) „Dėl švietimo ir mokslo ministro 2007 m. kovo 29 d. įsakymo Nr. ISAK-556 „Dėl valstybinių ir savivaldybių mokyklų vadovų, jų pavaduotojų, ugdymą organizuojančių skyrių vedėjų, mokytojų, pagalbos specialistų kvalifikacijos tobulinimo nuostatų patvirtinimo“ pakeitimo“.
7. Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro įsakymas (2008 m. sausio 22 d. Nr. ISAK-131 „Dėl švietimo ir mokslo ministro 2007 m. balandžio 3 d. įsakymo Nr. ISAK-591) „Dėl profesijos mokytojų kvalifikacijos tobulinimo nuostatų" pakeitimo.
8. PUKELIS K.; SAVICKIENĖ I.; FOKIENĖ A. (2009). Profesijos pedagogų kvalifikacijos kėlimo programų rengimo metodologija. Leonardo da Vinci programos projektas „Profesijos

- mokytojų kvalifikacijos kėlimo sistemų tobulinimas“. Kaunas, Vytauto Didžiojo universitetas, 2009. 25 p. ISBN 978-9955-12-441-2.
9. SORK T. NEWMAN M. (2007). Suaugusiųjų švietimo ir mokymo programų kūrimas. / G. Foley. Suaugusiųjų mokymosi metmenys: suaugusiųjų švietimas globalizacijos laikais. Vilnius, Kronta, p. 104-120.
 10. *Dainava – įmonių grupė* (lietuviškas elektroninis tinklalapis) [interaktyvus]. [Žiūrėta 2012-07-23.]. Prieiga per internetą: <http://www.dainava.lt/index.php/dainavos_siuvimas/18 .
 11. *Omniteksas* (lietuviškas elektroninis tinklalapis) [interaktyvus]. [Žiūrėta 2012-07-23.]. Prieiga per internetą: <<http://www.omniteksas.eu/lt/pagrindinis> .
 12. *Garlita* (lietuviškas elektroninis tinklalapis) [interaktyvus]. [Žiūrėta 2012-07-23.]. Prieiga per internetą: <http://garlita.lt/lt/apie_mus .
 13. *CAD-CAM Sistemas* (lietuviškas elektroninis tinklalapis) [interaktyvus]. [Žiūrėta 2012-07-23.]. Prieiga per internetą: < http://www.acgnystrom.lt/lt/produktai/cad_cam .
 14. *Gerber Technology* (angliškas elektroninis tinklalapis) [interaktyvus]. [Žiūrėta 2012-07-23.]. Prieiga per internetą: <<http://www.gerbertechnology.com/> .
 15. *Eton Systems* (angliškas elektroninis tinklalapis) [interaktyvus]. [Žiūrėta 2012-08-08.]. Prieiga per internetą: < <http://www.eton systems.com/applications/apparel-industries/>