

**PROFESIJOS MOKYTOJŲ TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ
TOBULINIMO PROGRAMA**

1. Teikėjas

| | |
|--|--|
| 1.1. Teikėjo 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) 243 10 67, faks. (8~5) 212 52 09 El. paštas: stazuotes@lpk.lt A/s Nr. LT05 7044 0600 0150 5642 AB SEB bankas |
| 1.2. Teikėjo vardas ir pavardė | Sigitas Besagirskas |

2.1. Programos pavadinimas

Dailiųjų odos dirbinių gaminimo technologinių kompetencijų tobulinimo programa

2.2. Programos lygis – nacionalinė

2.3. Programos vykdytojas – Ugdymo plėtotės centras

3. Programos rengėjai

1. Mantvydas Kodis, UAB „Kodis“ direktorius.
2. Česlovas Staišiūnas, UAB „Vingra“ prekybos namų direktorius.
3. Janina Guobienė, UAB „Vingra“ prekybos namų direktorė gamybai.
4. Kristina Uginčienė, Vilniaus paslaugų verslo darbuotojų profesinio rengimo centro profesijos mokytoja.

4. Programos anotacija

Dailiųjų odos dirbinių gaminimo technologinių 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, 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. Tai lėmė

didelį įmonėse ir mokymo procese naudojamų technologijų atotrūkį ir profesinio mokymo įstaigų absolventų įgytų kompetencijų neatitikimą darbo rinkos poreikiams. Tokia situacija skatina ir dailiųjų odos dirbinių gaminimo srities profesijos mokytojus prisitaikyti prie naujų besikeičiančių gamybinės aplinkos sąlygų, mokyti besimokančius naujų technologijų ir technikų bei dirbti su naujausia technologine įranga. Profesijos mokytojai turi ne tik žinoti naujausių technologijų ir šiuolaikinių medžiagų naudojimo gamybiniame procese naujoves, bet ir mokėti dirbti su naujausia dailiųjų odos dirbinių gaminimo technologine įranga. Atlikus profesijos mokytojų apklausą paaiškėjo, kad daug mokytojų pageidauja tobulinti dailiųjų odos dirbinių detalių išpjovimo ir jų kraštų apdorojimo, išpjautų odos ir jos pakaitalų detalių apdorojimo rašto įspaudimo presu ir detalių skėlimo mašina, dailiųjų odos dirbinių gaminimo su šiuolaikinėmis ir pagalbinėmis medžiagomis kompetencijas. Jų deklaruotas technologinių kompetencijų tobulinimo poreikis buvo apibendrintas ir tapo pagrindu inicijuoti šios programos sukūrimą.

Dailiųjų odos dirbinių gaminimo technologinių kompetencijų tobulinimo programos paskirtis – tobulinti profesijos mokytojų dailiųjų odos dirbinių gaminimo technologines kompetencijas: supažindinti su dailiųjų odos dirbinių gamybos organizavimu įvairiose Lietuvos įmonėse; supažindinti su dailiųjų odos dirbinių gamybos technologijų naujovėmis ir plėtros tendencijomis Lietuvoje ir užsienyje; tobulinti detalių išpjovimo ir jų kraštų apdorojimo technologines kompetencijas; tobulinti išpjautų odos ir jos pakaitalų detalių apdorojimo rašto įspaudimo presu ir detalių skėlimo mašina technologines kompetencijas; tobulinti dailiųjų odos dirbinių gaminimo su šiuolaikinėmis ir pagalbinėmis medžiagomis (klijai, dažai ir kt.) technologines kompetencijas.

Programą sudaro penki moduliai. Du moduliai yra bendrieji, trys – specialieji. Bendrieji moduliai yra privalomi visiems pagal programą besimokantiems mokytojams. Specialieji moduliai yra mokytojo pasirenkami. Siekdamas gauti programos baigimo pažymėjimą, profesijos mokytojas turi baigti mokymą pagal visus bendruosius modulius ir bent vieną specialųjį.

Visos programos trukmė – 192 val.

Mokant pagal programą bus naudojami praktinio darbo su įrengimais, instruktavimo, pažintinio vizito, savarankiško darbo, aktyviosios paskaitos, diskusijos, praktinio mokymo metodai. Programos dalyvio įgytos technologinės kompetencijos formaliai bus vertinamos „įskaityta / neįskaityta“, kai bus atliktos numatytos savarankiškos užduotys. Mokymo metu kaip mokymo medžiaga bus naudojamos dailiųjų odos dirbinių gaminimo procesuose naudojamos įrangos eksploatacijos instrukcijos, įmonių dokumentacija, įrenginių techninė dokumentacija, naujausių medžiagų ir įrengimų internetiniai katalogai, konspektai, dalomoji medžiaga. Mokymo medžiaga (elektronine forma) bus patalpinta projekto „Profesijos mokytojų ir dėstytojų technologinių kompetencijų tobulinimo sistemos sukūrimas ir įdiegimas“ informacinėje sistemoje:

www.upc.smm.lt/projektai/sistema/modelis/ ir pateikta kiekvienam mokymų dalyviui prasidedant mokymams.

Programos tikslinė grupė (dalyviai) – profesinio mokymo institucijų profesijos mokytojai, ruošiantys dailiųjų odos dirbinių gamintojus įmonėms ir mokantys dailiųjų odos dirbinių gaminimo technologijų. Išankstinio pasirengimo iš programos dalyvių nereikalaujama.

Mokymas bus organizuojamas pagal iš anksto su mokytoju suderintą individualų grafiką.

Mokymas pagal bendruosius modulius vyks įmonėse UAB „Kodis“, adresu: Kauno g. 36-216, LT-03202, Vilnius ir UAB „Vingra“, Prekybos namai, adresu: Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius.

Mokymas pagal specialiuosius modulius vyks įmonėse UAB „Kodis“, adresu: Kauno g. 36-216, LT-03202, UAB „Vingra“ Prekybos namai, adresu: Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius, UAB „Metalografija“, adresu: Kauno g. 36, LT-03202, Vilnius ir UAB „Štancas“, adresu: Kauno g. 36, LT-03202, Vilnius.

5. Programos paskirtis/tikslas

Tobulinti profesijos mokytojų dailiųjų odos gaminimo technologines kompetencijas.

6. Programos uždaviniai

6.1. Supažindinti su dailiųjų odos dirbinių gamybos organizavimu įvairiose Lietuvos įmonėse.

6.2. Supažindinti su dailiųjų odos dirbinių gamybos technologijų naujovėmis ir plėtros tendencijomis Lietuvoje ir užsienyje.

6.3. Tobulinti detalių išpjovimo ir jų kraštų apdorojimo technologines kompetencijas.

6.4. Tobulinti išpjautų odos ir jos pakaitalų detalių apdorojimo rašto išpaudimo presu ir detalių skėlimo mašina technologines kompetencijas.

6.5. Tobulinti dailiųjų odos dirbinių gaminimo su šiuolaikinėmis ir pagalbiniėmis medžiagomis (klizai, dažai ir kt.) technologines kompetencijas.

7. Programos struktūra

Programą sudaro penki moduliai. Du moduliai bendrieji, trys – specialieji.

| Modulio kodas | Modulio pavadinimas | Mokymo trukmė, val. |
|---------------------|--|---------------------|
| Bendrieji moduliai: | | |
| B 12.1. | Dailiųjų odos dirbinių gamybos organizavimas | 6 val. |
| B 12.2. | Dailiųjų odos dirbinių gamybos technologijų | 6 val. |

| | | |
|-----------------------|---|---------|
| | naujovės ir plėtros tendencijos. | |
| Specialieji moduliai: | | |
| S 12.1. | Dailių odos dirbinių detalių išpjovimas ir jų kraštų apdorojimas. | 60 val. |
| S 12.2. | Išpjautų odos ir jos pakaitalų detalių apdorojimas rašto išspaudimo presu ir detalių skėlimo mašina. | 54 val. |
| S 12.3. | Dailių odos dirbinių gaminimas su šiuolaikinėmis ir pagalbiniėmis medžiagomis (klijai, dažai ir kt.). | 66 val. |

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

8. Mokymo turinys

Bendrieji moduliai

Pirmojo bendrojo modulio kodas ir pavadinimas

B 12.1. Dailių odos dirbinių gamybos organizavimas

Modulio paskirtis

Supažindinti su dailių odos dirbinių 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 aprašas | Mokymo trukmė, val. |
|---|--|---|--|---------------------|
| 1. Dailių odos dirbinių gamybos organizavimas UAB „Kodis“ | Supažindinama su įmonės dailių odos dirbinių gamybos organizavimu, gaminamos | Įmonės vidaus darbo tvarkos taisyklės. Internetinis įmonės gaminių katalogas www.oda.lt | UAB „Kodis“, įmonės administracijos ir gamybinės patalpos. | 2 |

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| įmonėje. | <p>produkcijos asortimentu, įranga, naudojamomis pagrindinėmis ir pagalbinėmis medžiagomis, kokybės standartais, kokybės kontrolės sistema, kvalifikaciniais reikalavimais dirbantiems.</p> <p>Mokymo metodai: pažintinis vizitas, diskusija.</p> | Dailiųjų odos dirbinių gamybos techninės sąlygos TS 2031447-04-06. | Adresas: Kauno g. 36-216, LT-03202, Vilnius. | |
| 2. Dailiųjų odos dirbinių gamybos organizavimas UAB „Vingra“ Prekybos namai įmonėje. | <p>Supažindinama su įmonės dailiųjų odos dirbinių gamybos organizavimu, gaminamos produkcijos asortimentu, įranga, naudojamomis pagrindinėmis ir pagalbinėmis medžiagomis, įmonės strategija ir perspektyvomis</p> <p>Mokymo metodai: pažintinis vizitas, diskusija.</p> | Įmonės internetinė svetainė: www.vingra.com , informacinė reklaminė medžiaga | Įmonės UAB „Vingra“ Prekybos namai, administracijos patalpos, gamybiniai cechai. Adresas: Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius. | 2 |
| 3. Mokytojo | Ataskaitos apie | Reikalavimai | Vilniaus paslaugų | 2 |

| | | | | |
|------------|--|--|---|--|
| ataskaita. | dailiųjų odos dirbinių gamybos organizavimą mokytojo aplankytose įmonėse rašymas. Mokymo metodas: savarankiškas darbas. | ataskaitai ir ataskaitos vertinimo kriterijai. | verslo darbuotojų profesinio rengimo centro skaitykla, 20 darbo vietų, 4 kompiuteriai, multimedija. Adresas: Didlaukio g. 84, Vilnius. LT - 08013 | |
|------------|--|--|---|--|

Mokytojų mokytojo (-ų) darbo patirtis ir kompetencijos

1. Mantvydas Kodis, UAB „Kodis“ direktorius.
2. Česlovas Staišiūnas, UAB „Vingra“ Prekybos namų direktorius.

Antrojo bendrojo modulio kodas ir pavadinimas

B 12.2. Dailiųjų odos dirbinių gamybos technologijų naujovės ir plėtros tendencijos

Modulio paskirtis

Supažindinti su dailiųjų odos dirbinių gamybos technologijų 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 aprašas | Mokymo trukmė, val. |
|--|---|--|---|---------------------|
| 1. Dailiųjų odos dirbinių gamybos technologinių naujovių apžvalga. | Paskaita „Dailiųjų odos dirbinių gamybos naujovės“. Supažindinama su dailiųjų odos dirbinių gamybai | Paskaitos „Dailiųjų odos dirbinių gamybos naujovės“ konspektas. Tarptautinių mugių katalogų naujausių medžiagų, gaminių ir | Įmonės UAB „Vingra“ Prekybos namai, gamybinės patalpos. Adresas: | 2 |

| | | | | |
|--|---|---|--|--|
| | <p>naudojamų naujų medžiagų, įrangos ir gaminių pasiūla tarptautinėse mugėse: ekologinė oda, nubuko oda, klijai, dažai, furnitūra, odinių detalių išpjovimo lazeriu mašina COMELZ CZ –M, dirželių užlenkimo mašina ZAP-1.2, piešinio įspaudimo kniedžių pagalba mašina, kraštų dažymo mašina OMAC 310-320, odos siuvinėjimo mašina.</p> <p>Taip pat supažindinama su dėklų dokumentams ir planšetiniams kompiuteriams, rankinių nešiojamiems kompiuteriams, kanceliarinių dėžučių, ir kitų gaminių konstrukciniais sprendimais.</p> | <p>įrangos nuotraukos.</p> <p>Internetiniai naujausios įrangos ir medžiagų katalogai:</p> <p>www.atom-uk.com/ www.galii-italy.com/machine/machine.htm www.omav.it/ www.synt3.com www.leder-classic.de/ www.nuovamabel.it</p> | <p>Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius.</p> | |
|--|---|---|--|--|

| | | | | |
|---|---|---|--|---|
| | Mokymo metodai: paskaita, diskusija. | | | |
| 2. Dailiųjų odos dirbinių gamybos plėtos tendencijos. | <p>Paskaita „Dailiųjų odos dirbinių rinka: situacija, tradicijos ir šiuolaikinės gamybos tendencijos“.</p> <p>Supažindinama su dailiųjų odos dirbinių gamybos plėtos statistiniais rodikliais, darbo jėgos paklausa ir pasiūla Lietuvoje ir užsienyje, ekonominių sąlygų įtaka įmonių specializacijai ir tolimesnei plėtrai, dailiųjų odos dirbinių gamybos tradicijomis.</p> <p>Mokymo metodai: paskaita, diskusija.</p> | <p>Paskaitos „Dailiųjų odos dirbinių rinka: situacija, tradicijos ir šiuolaikinės gamybos tendencijos“ konspektas.</p> <p>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</p> | <p>UAB „Kodis“ įmonės gamybinės patalpos. Adresas: Kauno g. 36-216, LT-03202, Vilnius.</p> | 2 |
| 3. Mokytojo projektas „Igytų žinių pritaikymas profesinio rengimo procese“. | <p>Mokytojai parengia projektą, kuriame pateikia pasiūlymus, kaip dailiųjų odos dirbinių gamybos technologines naujoves ir plėtos tendencijas galima</p> | <p>Reikalavimai projektui ir projekto vertinimo kriterijai.</p> | <p>Vilniaus paslaugų verslo darbuotojų profesinio rengimo centro skaitykla, 20 darbo vietų, 4 kompiuteriai, daugialypės terpės</p> | 2 |

| | | | | |
|--|---|--|---|--|
| | pritaikyti profesinio rengimo programų turiniui. Mokymo metodas: savarankiškas darbas. | | projektorius. Adresas: Didlaukio g. 84, Vilnius. LT - 08013 | |
|--|---|--|---|--|

Mokytojų mokytojo (-ų) darbo patirtis ir kompetencijos

1. Mantvydas Kodis, UAB „Kodis“ direktorius.
2. Česlovas Staišiūnas, UAB „Vingra“ Prekybos namų direktorius.

Specialieji moduliai

Modulio kodas ir pavadinimas

S 12.1. Dailių odos dirbinių detalių išpjovimas ir jų kraštų apdorojimas

Modulio paskirtis

Tobulinti detalių išpjovimo ir jų kraštų apdorojimo technologines kompetencijas.

Mokymo elementai ir jų aprašymas

| Mokymo elemento eil. Nr. ir pavadinimas | Mokymo turinys | Mokymui skirta medžiaga | Mokymo vieta ir jos aprašas | Mokymo trukmė, val. |
|--|---|---|---|---------------------|
| 1. Detalių kirtimo formų gamybos technologija. | Mokoma atlikti technologines operacijas: medžiagų ir lekalų paruošimas, kirtimo formų gamybos technologija: tikslų detalių matmenų nustatymas, odinių | Kirtimo formų gamybos įrangos techninė dokumentacija, internetiniai vaizdo įrašai: www.youtube.com/watch?v=2nXnRJ5kNSQ | UAB „Štancas“ gamybinės patalpos. Adresas: Kauno g. 36, LT-03202, Vilnius. | 6 |

| | | | | |
|---|---|--|---|----|
| | <p>detalių kirtimo formų projektavimas, kirtiklių formavimas.</p> <p>Mokymo metodai: instruktavimas, praktinis mokymas.</p> | | | |
| <p>2. Detalių išpjovimo hidrauliniu presu „SAND“ technologinio proceso organizavimas.</p> | <p>Mokoma organizuoti detalių išpjovimo technologinį procesą: darbo vietas paruošimas, hidraulinio iškirtimo presu „SANDT“ paruošimas darbui, gaminio detalių komplekto, kirtiklių ir medžiagų paruošimas, detalių išpjovimo technologija: įvairių medžiagų savybių įvertinimas, kirtiklių parinkimas, detalių išpjovimas, medžiagų ekonomiško įvertinimas,</p> | <p>Detalių išpjovimo presu „SANDT“ techninė dokumentacija, veikimo principas.</p> <p>Darbų saugos ir sveikatos instrukcija, gaminio detalių išpjovimo lapas, gaminio detalių komplekto išpjovimo formos.</p> <p>Natūralios odos internetiniai katalogai: www.laruota.it/en/home.htm, www.dalafg92.it/</p> <p>Dirbtinių odų ir odos pakaitalų internetiniai katalogai: www.fiscagomma.it, www.nblvitolo.com, www.piquadro.com/us/</p> <p>Eko odos internetiniai katalogai: www.ipelsrt.it/index.asp, www.salamanderbl.com/en/Welcome</p> | <p>UAB „Vingra“ Prekybos namai, gamybinės patalpos.</p> <p>Adresas: Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius.</p> | 12 |

| | | | | |
|---|--|--|---|----|
| | <p>išpjautų detalių kokybės patikrinimas.</p> <p>Mokymo metodai: instruktavimas, praktinis mokymas.</p> | | | |
| <p>3. Detalių iškirtimo hidrauliniu presu PVG-8-2-0 technologija.</p> | <p>Mokoma organizuoti darbus ir iškirsti detales hidrauliniu presu PVG 8-2-0.</p> <p>Technologiniai procesai: kirtiklių ir medžiagų paruošimas, detalių iškirtimas, detalių kokybės patikrinimas – iškirstų detalių atitikimo kontroliniams lekalams patikrinimas.</p> <p>Mokymo metodai: instruktavimas, praktinis mokymas.</p> | <p>Darbų saugos instrukcija.</p> <p>Hidraulinio presu PVG 8-2-0 techninė dokumentacija.</p> <p>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</p> | <p>UAB „Kodis“ įmonės gamybinės patalpos.</p> <p>Adresas: Kauno g. 36-216, LT-03202, Vilnius.</p> | 6 |
| <p>4. Detalių kraštų ploninimo (šarfavimo) technologija.</p> | <p>Mokoma atlikti technologines operacijas.</p> <p>Darbo vietos ir įrangos paruošimo technologija,</p> | <p>Darbų saugos instrukcijos.</p> <p>Medžiagos ir jų specifikacijos.</p> <p>Detalių kraštų ploninimo (šarfavimo) mašinos FENG YING FY -801 techninė</p> | <p>UAB „Kodis“ įmonės gamybinės patalpos.</p> <p>Adresas: Kauno g. 36-216,</p> | 12 |

| | | | | |
|---|---|--|---|----------|
| | <p>detalių kraštų ploninimo (šarfavimo) mašina FENG YING FY - 801 technologija: detalių ploninamų kraštų žymėjimas, šarfavimo mašinos reguliavimas (ploninimo storio ir pločio nustatymas), detalių kraštų ploninimas, apdorotų detalių kokybės patikrinimas.</p> <p>Mokymo metodai: instruktavimas, praktinis mokymas.</p> | <p>dokumentacija, mašinos veikimo principas, detalių kraštų technologinių procesų internetiniai vaizdo įrašai: www.youtube.com/watch?v=KCTyGv1QXOM&feature=related www.youtube.com/watch?v=QRh7Z5my2iQ</p> | <p>LT-03202, Vilnius.</p> | |
| <p>5. Detalių kraštų dažymo technologija.</p> | <p>Mokoma atlikti technologines operacijas. Detalių paruošimas kraštų dažymui, naudojamų dažų parinkimas, kraštų dažymo naudojant pneumatinę dažymo kamerą ir dažymo mašiną „OMAC 980“ technologinis procesas: detalių sugrupavimas ir</p> | <p>Darbų saugos instrukcija. Pneumatinės dažymo kameros ir dažymo mašinos „OMAC 980“ techninė dokumentacija. Vaizdo įrašai, naudojamų dažų specifikacijos, technologinio proceso aprašymas.</p> | <p>Įmonės UAB „Vingra“ Prekybos namai, gamybinės patalpos. Adresas: Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius.</p> | <p>6</p> |

| | | | | |
|---|---|--|---|----|
| | <p>įdėjimas į pneumatinę dažymo kamerą, detalių apipurškimas dažais, detalių kraštų dažymas mašina „OMAC 980“ (dažoma po vieną detalę), detalių kokybės patikrinimas.</p> <p>Mokymo metodai: instruktavimas, praktinis mokymas.</p> | | | |
| 6. Detalių kraštų užlenkimo technologija. | <p>Mokoma atlikti technologines operacijas: detalių kraštų užlenkimo dviem etapais technologija:</p> <p>1. Pirmas etapas- klijų parinkimas, mašinos klijų talpos užpildymas tinkamais klijais, kraštų tepimas klijais mašina „OMAC“ 992-VAR;</p> <p>2. Antras etapas- kraštų užlenkimas elektrine</p> | <p>Darbų saugos instrukcija. Detalių kraštų tepimo klijais mašinos „OMAC“ 992-VAR techninė dokumentacija, kraštų užlenkimui naudojamų klijų specifikacijos, technologinio proceso vaizdo įrašai.</p> <p>Elektrinės pneumatinės kraštų užlenkimo mašinos „OMAC“ 600-600 RC techninė dokumentacija, technologinio proceso vaizdo įrašai.</p> | <p>Įmonės UAB „Vingra“ Prekybos namai, gamybinės patalpos. Adresas: Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius.</p> | 12 |

| | | | | |
|---------------------------|--|---|---|---|
| | <p>pneumatine su elektroniniu storio, pločio, temperatūros reguliavimu mašina „OMAC“ 600-600 RC.</p> <p>Mokymo metodai: instruktavimas, praktinis mokymas.</p> | | | |
| 7. Savarankiška užduotis. | <p>Pademonstruoti gebėjimus: paruošti medžiagas, įrankius ir presą detalių išpjovimui; išpjauti detales; apdoroti detalių kraštus (kraštų ploninimas, dažymas, užlenkimas).</p> <p>Mokymo metodas: savarankiškas darbas.</p> | Užduoties variantų aprašymai ir vertinimo kriterijai. | <p>UAB „Kodis“ įmonės gamybinės patalpos. Adresas: Kauno g. 36-216, LT-03202, Vilnius. Įmonės UAB „Vingra“ Prekybos namai, gamybinės patalpos. Adresas: Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius.</p> | 6 |

Mokytojų mokytojo (-ų) darbo patirtis ir kompetencijos

1. Mantvydas Kodis, UAB „Kodis“ direktorius.
2. Janina Guobienė, UAB „Vingra“ Prekybos namų direktorė gamybai.
3. Kęstutis Kindurys, UAB „Štancas“ direktorius.

Modulio kodas ir pavadinimas

S 12.2. Išpjautų odos ir jos pakaitalų detalių apdorojimas rašto įspaudimo presu ir detalių skėlimo mašina

Modulio paskirtis

Tobulinti išpjautų odos ir jos pakaitalų detalių apdorojimo rašto įspaudimo presu ir detalių skėlimo mašina technologines kompetencijas.

Mokymo elementai ir jų aprašymas

| Mokymo elemento eil. Nr. ir pavadinimas | Mokymo turinys | Mokymui skirta medžiaga | Mokymo vieta ir jos aprašas | |
|--|---|--|---|----|
| 1. Detalių rašto įspaudimo technologija. | Mokoma atlikti technologines operacijas. Klišių gaminimo darbo vietos organizavimas, darbų saugos reikalavimai, klišės piešinio kūrimas, klišių gamybos technologija, detalių apdorojimo rašto įspaudimo preso BPZ-300R techninė dokumentacija, veikimo principas, rašto naudojant klišes įspaudimo | Detalių rašto pavyzdžiai. Techninė klišių gamybos literatūra, internetiniai vaizdo įrašai: www.youtube.com/watch?v=3wU6W_Aa9I Pažintinė ekskursija į klišių gamybos įmonę UAB „Metalografija“. Darbų saugos instrukcija, šiuolaikinių rašto įspaudimo presų internetiniai vaizdo įrašai: www.youtube.com/watch?v=LW6v8IxtEwA , www.youtube.com/watch?v=0_I8Qo_eM8 Rašto įspaudimo preso BPZ-300R darbo aprašas. | UAB „Kodis“ įmonės gamybinės patalpos. Adresas: Kauno g. 36-216, LT-03202, Vilnius. UAB „Metalografija“. Adresas: Kauno g. 36, LT-03202, Vilnius. | 24 |

| | | | | |
|--|---|--|---|----|
| | <p>technologija: detalių savybių įvertinimas ir preso kaitinimo temperatūros nustatymas, rašto įspaudimas detalėms iš skirtingų medžiagų, darbų saugos reikalavimai, apdorotų detalių kokybės patikrinimas.</p> <p>Mokymo metodai: instruktavimas, praktinis mokymas.</p> | Klišių įvairovė. | | |
| 2. Detalių apdorojimo skėlimo mašina technologija. | <p>Mokoma atlikti technologines operacijas. Detalių skėlimo įrenginių „Fortūna“ ir „Svit“ TSTZPS GOTTWALDOV techninė dokumentacija, detalių skėlimui naudojamų medžiagų</p> | <p>Detalių kraštų apdorojimo įrenginių „Fortūna“ ir „Svit“ TSTZPS GOTTWALDOV techninė dokumentacija. Veikimo ir reguliavimo principo aprašymas. Internetiniai įrengimų katalogai: www.fortuna-gmbh.de/?lang=en, www.camoga.it/index.php</p> | <p>Įmonės UAB „Vingra“ Prekybos namai, gamybinės patalpos. Adresas: Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius.</p> | 24 |

| | | | | |
|---------------------------|---|---|---|---|
| | <p>specifikacijos.</p> <p>Detalių skėlimo technologija – detalių savybių nustatymas, skėlimo mašinų reguliavimas, detalių skėlimo procesas, apdorotų detalių kokybės patikrinimas.</p> <p>Mokymo metodai: instruktavimas, diskusija, praktinis mokymas.</p> | <p>p?lang=en</p> <p>Darbų saugos ir sveikatos instrukcija Nr.8.</p> <p>Detalių kraštų apdorojimui naudojamų medžiagų specifikacijos, technologinio proceso schema, vaizdo įrašai.</p> <p>Paskaitos konspektas.</p> <p>Skėlimo mašinos „Fortūna“ techniniai duomenys, veikimo ir reguliavimo principas (aprašymas).</p> <p>Storio reguliavimo instrukcija.</p> | | |
| 3. Savarankiška užduotis. | <p>Pademonstruoti gebėjimus: apdoroti įvairių gaminių detales skėlimo mašina; parinkti klišes ir nustatyti rašto įspaudimo temperatūrą; detalėse išpausti raštą įspaudimo presu.</p> <p>Mokymo metodas:</p> | <p>Užduoties variantų aprašymai ir vertinimo kriterijai.</p> | <p>Įmonės UAB „Vingra“ Prekybos namai, gamybinės patalpos.</p> <p>Adresas: Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius.</p> <p>UAB „Kodis“ įmonės gamybinės patalpos.</p> <p>Adresas: Kauno g. 36-216,</p> | 6 |

| | | | | |
|--|--------------------------|--|-----------------------|--|
| | savarankiškas darbas. | | LT-03202, Vilnius. | |
|--|--------------------------|--|-----------------------|--|

Mokytojų mokytojo (-ų) darbo patirtis ir kompetencijos

1. Mantvydas Kodis, UAB „Kodis“ direktorius.
2. Janina Guobienė, UAB „Vingra“ Prekybos namų direktorė gamybai.
3. Aivaras Nekrošius, UAB „Metalografija“ direktorius.

Modulio kodas ir pavadinimas

S.12.3. Dailiųjų odos dirbinių gaminimas su šiuolaikinėmis ir pagalbiniėmis medžiagomis (klėjai, dažai ir kt.)

Modulio paskirtis

Tobulinti dailiųjų odos dirbinių gamintojo su šiuolaikinėmis ir pagalbiniėmis medžiagomis (dažai, klėjai ir kt.) technologines kompetencijas.

Mokymo elementai ir jų aprašymas

| Mokymo elemento eil. Nr. ir pavadinimas | Mokymo turinys | Mokymui skirta medžiaga | Mokymo vieta ir jos aprašas | Mokymo trukmė, val. |
|--|---|--|--|---------------------|
| 1. Gaminio detalių montavimo naudojant šiuolaikines ir pagalbines medžiagas technologija įmonėje „Vingra“. | Mokoma atlikti technologines operacijas. Darbo vietos organizavimas, šiuolaikinių medžiagų (odos, odos pakaitalų) savybių įvertinimas, pagalbinių medžiagų (dažų, klijų, furnitūros) | Darbų saugos instrukcijos. Šiuolaikinių odų ir jos pakaitalų internetiniai katalogai: www.synt3.com www.nuovamabel.it www.fiscagomma.it www.dallasfg92.it Šiuolaikinių klijų sudėtis ir jų savybės, dažai, jų savybės siūlų, metalinės | Įmonės UAB „Vingra“ Prekybos namai, gamybinės patalpos. Adresas: Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius. | 30 |

| | | | | |
|--|---|---|--|----|
| | <p>parinkimas, įrankių ir įrengimų paruošimas, gaminio detalių montavimas, sumontuoto gaminio kokybės patikrinimas.</p> <p>Mokymo metodai: instruktavimas, praktinis mokymas.</p> | <p>furnitūros, užtrauktukų internetiniai katalogai: www.ariadna.com.pl www.invemasa.com www.zipperstop.com Gaminio montavimo technologinė kortelė.</p> | | |
| <p>2. Gaminio detalių montavimo naudojant šiuolaikines ir pagalbines medžiagas technologija UAB „Kodis“ įmonėje.</p> | <p>Mokoma atlikti technologines operacijas. Darbo vietos organizavimas, šiuolaikinių medžiagų (odos, odos pakaitalų) savybių įvertinimas, pagalbinių medžiagų (dažų, klijų, furnitūros) parinkimas, įrankių ir įrengimų paruošimas, gaminio detalių montavimas,</p> | <p>Darbų saugos instrukcijos. Šiuolaikinių ir pagalbinių medžiagų internetiniai katalogai: www.bncovermaterials.com/cover-materials www.synt3.com/en/prodotto/cerca-per-prodotto/ www.prodottialfa.eu/ www.kurz.de/en/ www3.kendafarben.it Gaminio detalių montavimo technologijos dalomoji medžiaga ir aprašas.</p> | <p>UAB „Kodis“ įmonės gamybinės patalpos. Adresas: Kauno g. 36-216, LT-03202, Vilnius.</p> | 30 |

| | | | | |
|---------------------------|--|---|---|---|
| | <p>sumontuoto gaminio kokybės patikrinimas.</p> <p>Mokymo metodai: instruktavimas, praktinis mokymas.</p> | | | |
| 3. Savarankiška užduotis. | <p>Pademonstruoti gebėjimus: įvertinti detalėms naudojamų šiuolaikinių medžiagų savybes; parinkti detalių montavimui reikalingas pagalbines medžiagas; sumontuoti pateikto gaminio detales.</p> <p>Mokymo metodas: savarankiškas darbas.</p> | Užduoties variantų aprašymai ir vertinimo kriterijai. | <p>UAB „Kodis“ įmonės gamybinės patalpos.</p> <p>Adresas: Kauno g. 36-216, LT-03202 Vilnius.</p> <p>Įmonės UAB „Vingra“ Prekybos namai, gamybinės patalpos.</p> <p>Adresas: Vytenio g. 50, LT-03229, Vilnius.</p> | 6 |

Mokytojų mokytojo (-ų) darbo patirtis ir kompetencijos

1. Mantvydas Kodis, UAB „Kodis“ direktorius.
2. Janina Guobienė, UAB „Vingra“ Prekybos namų direktorė gamybai.

Teikėjas:

Lietuvos pramonininkų konfederacijos

Ekonomikos ir finansų departamento direktorius

Sigitas Besagirskas

A.V.

Pildoma po akreditacijos:

Akredituotos Programos registracijos Nr. ir data

| |
|------------------------|
| 4935420014, 2012-11-21 |
|------------------------|

Programos akreditacijos terminas (nurodyti datą, iki kada)

| |
|------------|
| 2015-11-20 |
| |

Programą redagavo Ingrida Kapočienė, tel. +370 685 82595

**PROFESIJOS MOKYTOJŲ DAILIŲJŲ ODOS DIRBINIŲ GAMINIMO
TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO PROGRAMOS RENGIMUI
NAUDOTA LITERATŪRA**

1. Bankauskienė N., Augustienė A., Čiučiulkienė N. (2008). Patarimai rengiantiems mokyklų vadovų, jų pavaduotojų ugdymui, ugdymą organizuojančių skyrių vedėjų, mokytojų, pagalbos mokiniui specialistų kvalifikacijos tobulinimo programas. Mokytojų kompetencijos centras.
2. Laužackas R., Dienys V. (2004). Profesijos mokytojų strateginių kompetencijų nustatymo ir jų kvalifikacijos tobulinimo modulių rengimo metodika. Vilnius, Profesinio mokymo metodikos centras.
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. kovo 29 d. Nr. ISAK - 556) „Dėl valstybinių ir savivaldybių mokyklų vadovų, jų pavaduotojų ugdymui, ugdymą organizuojančių skyrių vedėjų, mokytojų, pagalbos mokiniui specialistų tobulinimo nuostatų patvirtinimo“.
5. Lietuvos Respublikos švietimo ir mokslo ministro įsakymas (2007 m. lapkričio 23 d. Nr. ISAK - 2275) „Dėl valstybinių ir savivaldybių mokyklų vadovų, jų pavaduotojų ugdymui, ugdymą organizuojančių skyrių vedėjų, mokytojų, pagalbos mokiniui specialistų tobulinimų programų tvarkos aprašo 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 ugdymui, ugdymą organizuojančių skyrių vedėjų, mokytojų, pagalbos mokiniui specialistų 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.

9. Sork T., Newman M. (2007). Suaugusiųjų švietimo ir mokymo programų kūrimas. / G. Foley. Suaugusiųjų mokymosi metmenys: Suaugusiųjų švietimas globalizacijos laikais. Vilnius, Kronta.