



A | P | P | R | E | N | T | S | O | D

APPLICATION OF APPRENTICESHIP IN THE VOCATIONAL INTEGRATION OF THE SOCIALLY DISADVANTAGED YOUTH

LLP Leonardo da Vinci projektas

LLP-LDV-TOI-2013-LT-0125

DARBO PROCESŲ, ATRINKTŲ KAIP LABIAUSIAI TINKAMŲ PROFESINIAM SOCIALIAI REMTINO JAUNIMO INTEGRAVIMUI, APRAŠAS

ATASKAITOS SANTRAUKA

Autoriai: Andreas Saniter, Vidmantas Tūtlys (red.); Karin Volpato, Kristina Šiožinienė,
Fernando Marhuenda, Gerald Thiel, Ed Mahood, Ivan Toscano

Dok. Nr.: APPRENTSOD-WP4-WorkProcessSum-LT



Lifelong
Learning
Programme

.....
Šis projektas finansuojamas Europos komisijos fondų lėšomis. Dokumente pateikiama informacija atspindi išskirtinai tik autorių poziciją, todėl komisija neatsako už jokių dokumento turinio panaudojimą.

VISOS AUTORYSTĖS TEISĖS SAUGOMOS

© Autorystės teisės priklauso 2013 APPRENTSOD konsorciui

Susidedančiam iš:

Karalius Mindaugo profesinio mokymo centras
Vytauto Didžiojo universitetas
Universität Bremen, Institut Technik und Bildung
Federazione Nazionale CNOS-FAP
Valensijos universitetas
DEKRA Akademie GmbH
Fundacion Laboral del Metal

Šis dokumentas negali būti kopijuojamas, dauginamas ar koreguojamas visas ar dalimis jokiais tikslais be raštiško APPRENTSOD konsorciui sutikimo. Taip pat, cituojant dokumentą privaloma laikytis visų autorystės patvirtinimo bei dokumento citavimo bei nuorodos taisykių.

Visos teisės saugomos įstatymo.

DOKUMENTO ISTORIJA

Versija	Data	Komentaras
01	2014 m. gruodžio 12 d.	Pirmas leidimas
02	2015 m. rugsėjo 1 d.	Antras leidimas

TURINYS

Skyrius	Turinys	Puslapis
	Įvadas	4
I	Trumpa instrukcijų apžvalga	5
II	Darbo procesų aprašo ir mokymo bazės pasirinktoje srityje aprašo pavyzdžiai (floristika, suvirinimas, aviacinė mechanika, spausdinimas)	20

Įvadas

Į praktinio darbo procesus orientuotas mokymas užtikrina efektyvią profesinę integraciją, kadangi suteikiamos haulistinės kompetencijos bei sukuriamos palankios sąlygos išsamiam ir atviram profesinio lavinimo procesui. Todėl šio dokumento tikslas yra pateikti metodines rekomendacijas, kaip darbo procesus pritaikyti profesinei socialiai remtinų jaunų žmonių integracijai. Siekiant užsibrėžtų tikslų buvo sudarytas kvalifikuoto darbininko praktikumo vadovas, kuris pateikia profesinę apybraižą pagal atitinkamą veiklos sritį, atsižvelgus į kriterijų ribas turi būti parenkama mokymo bazė, tinkama profesiniam socialiai remtinų jaunų žmonių integravimui, todėl dokumentas pateikia rekomendacines mokymo bazės analizės procedūras mokymo organizavimui mokymo bazių patalpose atsižvelgiant į darbo procesų poreikius. Šie metodiniai instrumentai yra testuojami analizuojant darbo procesus floristikos, suvirinimo, aviacinės mechanikos ir spausdinimo srityse bei parengiant šių sričių darbų aprašus, kurie sudaro pagrindą propedeutiniam mokymo programos planui.

Ataskaita susideda iš 2 dalių:

I: Kvalifikuoto darbininko praktikumo vadovo santrauka, apie tai, kaip pasirinkti veiklos sritį, tinkamą profesiniam socialiai remtinų jaunų žmonių integravimui bei kaip pritaikyti mokymo bazės analizės procedūras.¹

II: Darbo procesų ir mokymosi bazės pasirinktoje srityje (floristika, suvirinimas, aviacinė mechanika, spausdinimas) aprašo pavyzdžiai.

Šis dokumentas yra skirtas ekspertams ir specialistams, dirbantiems propedeutinio profesinio mokymo srityje bei atsakingiems už mokymo priemonių bei instrumentų, skirtų profesinio socialiai remtinų jaunų žmonių integravimo organizavimą.

¹ Pilnas instrukcijų vadovas yra pateiktas internetiniu adresu: www.sodaprent.eu (tik anglų k.).

I: Trumpa instrukcijų apžvalga

1. Darbuotojo eksperto praktikumas

Trumpa metodo “Darbuotojo eksperto praktikumas” apžvalga

Pagrindiniai reikalavimai

1 arba geriau 2 pagalbininkai

6 - 10 dalyvių

Patalpa su projektoriumi ir lenta

3-4 valandos laiko

‘Darbuotojo eksperto praktikumas’ metodo tikslas – pateikti profesinę apybraižą (profilį), pagal atitinkamą veiklos sritį. Metodas remiasi, bet neapsiriboja “Mokymo programos sudarymo” (DACUM) koncepcija, sukurta JAV ir Kanadoje 1980-1990-aisiais metais. Ši koncepcija – tai yra faktinis įrankis vertinant, ką žmonės veikia savo darbo vietoje, tam tikro “matmens” rėmuose, kuris nusako su veikla susijusių profesinių užduočių atlikimą (veiklos srityje). DACUM koncepcija remiasi trimis fundamentaliosiomis prielaidomis:

- Darbuotojas, kuris yra savo srities specialistas, gali apibūdinti savo darbą ar profesiją geriau nei išorinis stebėtojas.
- Darbą tiksliausiai galima apibūdinti apibrėžiant tam tikrus su darbu susijusius darbuotojo eksperto atliekamus veiksmus.
- Visi su darbu susiję veiksmai reikalauja atitinkamo žinių lygio, įgūdžių, kompetencijų bei požiūrio, be kurių darbas nebus atliekamas tinkamai.

Esminės su darbu susijusios ar profesinės užduotys (toliau dokumente vadinamos “veiklos sritys”) apibūdina tam tikrą pareigybę, kai darbai yra atliekami norint pasiekti laukiamus rezultatus. Šios užduotys visada yra specifinės atitinkamai darbo aplinkai. Pirmiausia būtina išsiaiškinti darbo struktūrą ir organizavimą veiklos sričių ribose, kadangi tai suteikia pilną, tikslingą ir sąmoningumą garantuojantį darbo dimensijų suvokimą.

Esminės veiklos sritis galima suklasifikuoti į pagalbines užduotis, kurias savo ruožtu galima sub-klasifikuoti į pagrindinius darbinis veiksmus. Profesinio struktūruoto darbo kontekste pagalbinių užduočių analizė yra tikslinga tik tuomet, kai veiklos sritis būtina apibūdinti detalčiau. Kiekvienam individualiam darbuotojui tam tikros pagalbinės užduoties tikslas yra visada tiesiogiai susijęs ir sudaro dalį visos platesnės veiklos srities. Pagalbinės užduotys (taip pat ir pagrindiniai darbiniai veiksmai) be platesnio konteksto ne visada yra laikomos tikslingomis.

‘Darbuotojo eksperto praktikumo’ tikslai

‘Darbuotojo eksperto praktikumas’ turi du pagrindinius tikslus:

- Apibūdinti šiuolaikinį kvalifikuotą darbą, esminių veiklos sričių kontekste, kurį galima toliau klasifikuoti remiantis profesinių sričių arba specifinės profesijos aspektu;
- Taip pat, ypač atsižvelgiant į APPRENTSOD projektą, išskirti atskiras užduotis pagal reikiamą įgūdžių lygį bei atitinkamą apmokymo poreikį.

Atitinkama kvalifikuoto darbo sritis apibrėžia reikiamo specifinio mokymo tikslus bei turinį. Jei profesiją galima apibūdinti naudojantis pagrindiniais atitinkamos veiklos srities terminais, tuomet ir profesinio lavinimo ir reikiamo mokymo principus bei gaires galima apibrėžti tuo pačiu. Tai reiškia, kad darbuotojai geba atlikti tam tikros veiklos srities užduotis savarankiškai.

Kvalifikuoto darbo tyrimas ir jo aprašas veiklos srities kontekste turi atitikti žemiau pateikiamus kriterijus:

- Veiklos sritis turi reprezentuoti platesnio profilio, aukštesnio lygmens darbo procesus.
- Veiklos sritis privalo būti susijusi su specifiniu profesiniu profilu ar darbine pareigybe.
- Veiklos sritis turi atspindėti pilnai išbaigtą darbo procesą, kuris apima ir apjungia planavimo, vykdymo ir vertinimo etapus.
- Veiklos sritis siejasi su atitinkamo kvalifikuoto darbo srities turiniu ir metodais.
- Atliekant darbus veiklos srities ribose, darbo tikslas, funkcijos ir reikšmė turi būti suprantami ir reikšmingi platesnio bei aukštesnio lygmens darbo kontekste.

Dalyvių pasirinkimą turi sąlygoti atitinkamos srities kvalifikuoto darbo atstovavimo kriterijai.

Patyrę darbuotojai ekspertai, pakviesti dalyvauti ‘Darbuotojo ekspertas praktikumo’ projekte privalo iš tiesų dirbti tiriamosios profesijos srities veiklos srityse. Faktas, kad dalyvis mokėsi atitinkamos profesinės srities mokymo institucijoje nėra būtinas, tačiau daugeliu atveju tai būtų privalumas.

Dalyviai taip pat turi būti atviri dalintis savo su darbu susijusiomis žiniomis, pavyzdžiui, žiniomis apie įrengimus, įrankius, metodus, darbo organizavimą bei mokymus. Jie taip pat turi gebėti suprantamai perteikti technines žinias ir turėti komunikacinių įgūdžių, reikiamų apibūdinant ir aiškinant darbo procesus ir atliekamas užduotis. Žinoma, jų dalyvavimas mokymuose yra visada tik savanoriškas.

Asmeninė profesinė istorija

Nors dalyvių savo srities atstovavimas yra grindžiamas daugiau susipažinimo tikslais, kiekvieno dalyvio profesinės istorijos vertinimas pateikia esminį pagrindą tolesniam ‘Darbuotojo eksperto praktikumo’ projekto vystymui.

Ypač svarbu dalyviams suprantamai paaiškinti šiuos žemiau pateikiamus operacinius apibrėžimus: ‘esminė veiklos sritis’ ir ‘profesinio tobulėjimo etapai’.

Apibrėžimas: veiklos sritys

Esminės veiklos sritys – tai atitinkamo kvalifikuoto darbo tikslingas ir prasmingas darbo kontekstas. Veiklos sritys apima baigtinį darbo atlikimą bei yra tipiškos tam tikrai profesijai.

Apibrėžimas: profesinio tobulėjimo etapai.

Profesinio tobulėjimo etapai yra nusakomi konkrečiomis darbo vietomis, operacinėmis ar kitomis darbinėmis sritimis ar rolėmis, kurios suformavo darbuotoją kaip ekspertą jo karjeros istorijos eigoje.

Praktikumo eigoje, veiklos sritys palaipsniui išsigrynins iš bendro pareigybei specifinio konteksto ir jas bus galima lengviau apibendrinti. Kai dalyviai nusako ir apibūdina savo asmeninę profesinę istoriją, jų išskiriamos veiklos sritys dažniausiai tampriai siejasi su jų asmenine patirtimi ir atitinkamais darbiniais-operaciniais aspektais būdingais jų darbo vietai.

Dalyvių asmeninės profesinio tobulėjimo istorijos sesiją reikia pradėti nuo kiekvieno dalyvio pačių svarbiausių profesinio tobulėjimo etapų įvardijimo, pradedant nuo pirminio profesinio mokymo iki tokio lygmens, kai galima kalbėti apie tapimą darbuotoju ekspertu. Siekiant išvengti per didelio smulkmeniškumo, kiekvienam dalyviui patariama apsiriboti penkiais etapais. Dalyvių, kurie primygtinai nori įtraukti daugiau nei penkis etapus, prašoma sujungti kelis etapus į vieną arba pasirinkti tik pačius svarbiausius penkis etapus ir juos pristatyti. Darbuotojai ekspertai taip pat turėtų įvardinti tris-keturias veiklos sritis, kuriose jie dirbo tų etapų metu, kuriuos jie išskiria kaip lemtingiausius savo karjerai.

1 praktinis žingsnis: asmeninė profesinė istorija

- Prašome įvardinti pačius svarbiausius savo profesinio tobulėjimo etapus (daugiausia 5) iki tokio lygmens, kai galite save vadinti tapus 'darbuotoju ekspertu'.
- Prašome pateikti tris-keturis pavyzdžius užduočių, kurias atlikote profesinės praktikos metu.
- Prašome surašyti etapus ir užduočių pavyzdžius ir paruošti skaidres, kad galėtumėte pristatyti rezultatus.
- Prašytume parengti 15-20 minučių trukmės pranešimą ir pristatyti savo profesinę istoriją.

Lent. 1: 1 praktinis žingsnis: asmeninė profesinė istorija

Esminių veiklos sričių kompiliavimas

Siekiant apibūdinti profesiją konkretaus kvalifikuoto darbo pagrindu, darbuotojas ekspertas turėtų gebėti atlikti veiklos sritimi apibrėžtas veiklas ir darbus, kurie sudaro tipinį profesinį profilį ir kuriuos galima būtų sukompiliuoti. Remiantis pastangų reikalaujančiomis veiklos sritimis, kurias dalyvis pristatė ir apibūdino savo asmeninės profesinio tobulėjimo istorijos kontekste, šiame etape reikia įvardinti ir apibūdinti esmines profesijos veiklos sritis.

Praktinis metodas: Siekiant sukompiliuoti veiklos sričių sąrašą, trys-keturi dalyviai turėtų dirbti kartu mažose grupelėse. Identifikaciniais tikslais kiekvienai grupei suteikiama raidė (A, B, C, D...). Suformavus grupes, vadovai turi pateikti instrukcijas, kaip sudaryti esminių veiklos sričių sąrašą. Žemiau pateikiamas pavyzdys iliustruoja, kaip trumpai aprašoma veiklos sritis bei jai suteikiamas pavadinimas.

Kiekvienai grupei reikalinga kompiuterinė Exel programa, magnetinė lenta, kortelės ar lipnūs lapeliai ir rašikliai. Šiame praktinės veiklos etape darbo vadovai turi atsižvelgti į žemiau pateikiamas rekomendacijas:

- Kiekvienai veiklos sričiai reikia suteikti pavadinimą, kuris turi būti išreiškiamas pilnu sakiniu, taip pat serijiniu numeriu, susidedančiu iš grupei suteiktos raidės ir eilės numerio, pvz A1, A2
- Siekiant pagelbėti dalyviams pilnai suprasti užduoties prasmę ir conceptualumą, reikiamus veiklos sričiai apibūdinti, galima patarti, kad užtektų dešimties – dvidešimties užduočių, iliustruojančių profesiją ar specialybinių profilį.
- Veiklos sritis būtina apibūdinti taip, kad būtų galima susidaryti išsamų vaizdą apie dalyvių profesinę praktiką.
- Nuodugnus veiklos srities apibūdinimas turi įtraukti paaiškinimus apie naudojamus įrankius bei metodus, o taip pat ir specifinius poreikius bei reikalavimus, keliamus šios srities kvalifikuotam darbuotojui.
- Veiklos sričių pavadinimus ir aprašus reikia surašyti lentelėje, kurią būtų galima kopijuoti ir išdalinti kitiems dalyviams.
- Taip pat veiklos sričių pavadinimus, su jiems suteiktais eilės numeriais galima surašyti ant kortelių ar lipnių lapelių, kuriuos reikia suklijuoti ant magnetinės ar adatėlės prisegti ant kamštinės lentos ir pristatyti kitiems dalyviams.
- Visas pratimo atlikimas neturėtų viršyti 60 minučių. Norint išlaikyti laiko rėmus, pradiniam veiklos sričių aprašymo etape rekomenduojama naudoti tik reikšminius žodžius bei santrumpas.

Grupėms dirbant, vadovas turi įsitikinti, kad dalyviai pilnai supranta praktinio žingsnio esmę bei instrukcijas ir atsakyti į visus kylančius klausimus. Jie taip pat turėtų skatinti ir palaikyti individualiose grupelėse vykstančias diskusijas, užsirašyti iškilusias problemas ar kitokius ypač įdomius pastebėjimus. Jie taip pat turi sekti ir priminti apie laiko apribojimus. Jei kuri nors grupė susiduria su laiko valdymo problema, jiems vis tiek reikia susikoncentruoti į veiklos sričių sąrašo išbaigtumą, tačiau apraše apsiriboti reikšminių žodžių naudojimu.

Gavus grupių rezultatus, juos reikia pateikti ir aptarti bendrai visiems kartu, siekiant susidaryti bendrą veiklos sričių sąrašą, kuris charakterizuotų tipinius atitinkamos profesijos veiklos aspektus. Šios charakteringos arba tipinės veiklos sritys – tai užduotys, kurias galima apibendrinti ir tam tikra prasme laikyti atskirais vienetais, būdingais tam tikrai operacinei sričiai, darbo aplinkai ar specifiniam asmeniui.

Panašias sritis reikia sugrupuoti į bendrą sąrašą, suteikiant joms tinkamą pavadinimą ar antraštę. Jei dalyviams nesiseka sutarti dėl tinkamiausios antraštės, pavadinimą gali pasiūlyti vadovas arba bent jau pagelbėti formuluojant antraštę. Antraštės yra svarbus aspektas, kadangi jos apjungia žemiau surašytas esmines veiklos sritis. Pavadinimus taip pat reikia surašyti ant magnetinės lentos, nepamirštant jiems suteikti eilės numerius.

Grupių rezultatų aptarimas ir bendro tipinių veiklos sričių sąrašo sudarymas, susitarimai dėl tinkamų pavadinimų formuluočių – tai reikšmingas tarpinis praktikumo rezultatas. Štai kodėl būtina palikti pakankamai laiko veiklos sričių pristatymui visai grupei.

Veiklos sričių analizė

Praktikumas naudingas, nes jo metu galima atrinkti geriausias bei tinkamiausias veiklos sričių idėjas, kurias galima pritaikyti socialiai remtinų jaunų žmonių integracijai skatinti. Šiame etape dalyviai analizuos atrinktas veiklos sritis, atsižvelgdami į reikalavimus mokymams siekiant paruošti kvalifikuotą darbuotoją. Šio praktinio žingsnio tikslas – suklasifikuoti užduotis pagal jų sudėtingumo lygmenį (žemo, vidutinio, aukšto ir labai aukšto sudėtingumo).

Paiškinimas, kaip suklasifikuoti veiklos sritis pagal jų sudėtingumo lygmenis

- “Savo specialybėje nukeliavote ilgą kelią nuo pradedančiojo iki eksperto. Pakeliui nuolat susidūrėte ir sėkmingai įveikėte sunkumus bei kliūtis, todėl puikiai numanote ko reikia, norint pasiekti tiek, kiek pasiekėte jūs. Norint kaip galima geriau paruošti praktikantus, gal kas galėtų pasidalinti savo pavyzdžiu, mes norime paprašyti jūsų suklasifikuoti pateiktas veiklos sritis pagal sudėtingumo lygį ir atitinkamus įgūdžių reikalavimus, norint juos atlikti.”

Vadovui rekomenduojame paruošti po vieną magnetinę ar kamštinę lentą skirtingo sudėtingumo lygio užduotims klijuoti. Pavyzdžiui, pirmojojo sudėtingumo lygmuo gali būti apibrėžiamas taip: “Šios veiklos srities veiklas gali atlikti ir pradedantysis. Tačiau tuo pačiu ši veikla suteikia supratimą apie bendrą profesinę veiklą”. Vadovas turėtų paruošti magnetines/kamštines lentas dar prieš prasidedant praktikumo sesijai. Jei dalyviai nori išankstinės informacijos apie veiklos sričių analizės tikslus ir esmę, jiems reikėtų pateikti aukščiau pateikiamus paaiškinimus.

Natūralu, kad dalyvių nuomonės apie jų įvardintus skirtingų veiklos sričių sudėtingumo lygmenis ir reikiamus įgūdžius išsiskirs. Norint įtikinti dalyvius, kad vis dėlto įmanoma pasiekti bendrą susitarimą atliekant klasifikaciją, vadovui būtina pasiruošti keletą praktinių pavyzdžių. Šie pavyzdžiai turi iliustruoti, kad iš pirmo žvilgsnio ‘lengva užduotis’ gali pareikalauti gana sudėtingų ir aukšto lygmens įgūdžių, o tuo tarpu ‘sunki užduotis’ gali nekelti didelių problemų net ir pradedančiajam.

Galutinius rezultatus turi įvertinti patys dalyviai. Ar atlikta klasifikacija yra iš esmės teisinga, ar dar kyla gilių abejonių? Norint paskatinti tolesnę diskusiją, vadovai gali pateikti kelis alternatyvius pasiūlymus. Jei veiklos sričių pasiskirstymas yra labai netolygus, vadovai gali paprašyti dalyvių pakeisti užduotis taip, kad jas galėtų atlikti, pavyzdžiui, ir pradedantysis. Tada vadovas turi protokoluoti veiklos sričių klasifikacijas pagal skirtingo sudėtingumo įgūdžių lygmenis.

Praktikumo pabaiga

Baigdami praktikumą, vadovai turėtų paprašyti dalyvių pasidalinti savo nuomone apie viso proceso eigą ir ‘Darbuotojo eksperto praktikumo’ turinį. Pavyzdžiui, jie gali aptarti bet kurį fundamentalųjį aspektą, susijusį su ką tik nagrinėta profesine sritimi. Taip pat vadovai gali paprašyti dalyvius įvertinti praktikumo metu pasiektus rezultatus. Kaip metodologinė variacija ir alternatyva grupei diskusijai, dalyvių nuomonės galima išsiaiškinti minčių lietaus metodu ir susirašyti tik raktinius žodžius. Tai didžia dalimi priklauso nuo dalyvių grupės asmeninių savybių, todėl reikia parinkti jiems labiausiai tinkamą metodą.

Vadovai, taip pat susumuoja rezultatus sau labiausiai priimtinu metodu ir prideda savo vertinimus ir įžvalgas. Svarbiausias dalykas šioje vietoje – įvardintų tipinių veiklos sričių

detalaus aprašo sudarymas, naudojantis duomenimis, gautais praktikumo metu.

Po praktikumo, gautus duomenis reikia apdoroti; tipinės veiklos srities aprašas turėtų būti maždaug vieno puslapio ilgio, apraše taip pat turi būti pavyzdinės informatyvios kategorijos bei pateikti atitinkami reikiamų įgūdžių lygmenys. Paprastai profesinę specializaciją gali bei turėtų charakterizuoti nuo aštuonių iki šešiolikos tipinių veiklos sričių.

2. Siūlomos kriterijų gairės, parenkant mokymo bazes, tinkamas profesiniam socialiai remtinų jaunų žmonių integravimui

Mokymo bazių, tinkamų profesiniam integravimui, analizė ir pasirinkimas turi būti atliekami atsižvelgiant į žemiau pateikiamas esmines koncepcijas:

- **Veiklos sritis: grupė panašių haulistinių darbo procesų**, kurie gali būti laikomi sudedamąja dalimi darbo, kuris yra tipinis konkrečiai profesijai, bei jų tikslas yra pasiekti dalinius arba tarpinius darbo rezultatus taikant tipinius technologinius ir organizacinius metodus ir priemones.
- **Mokymo bazė:** pavyzdiniai darbo procesai pasirinktai veiklos sričiai.
- **Užduotys** – elementarios bei integruotos darbo proceso dalys, kurias galima apibrėžti atskirų operacinių veiksmų atlikimu.

Mokymo bazių, tinkamų profesiniam socialiai remtinų jaunų žmonių integravimui, pasirinkimo kriterijai kyla iš darbo procesų faktorių, kurie yra būtini įgūdžių formavimui bei darbo procesus atliekančio jauno žmogaus galimybėms įsidarbinti užtikrinti. Šie faktoriai įtraukia mokymo bazės turinio savybes, tokias kaip sudėtingumas, atsakomybės lygmuo, reikiamas žinių bei įgūdžių lygis. Šie faktoriai taip pat apima tikslinės grupės savybes (socialiai remtini mokiniai, praktikantai), kurios įtakoja jų galimybes kompetencijoms įgyti, o taip pat ir jų motyvaciją bei požiūrį į darbą ir mokymus, jų socialinę integraciją ir pasirengimą dalyvauti ir bendradarbiauti grupėse bei komandose. Atsižvelgus į šiuos faktorius, buvo sudaryti tinkamiausių mokymo bazių pasirinkimo kriterijai, kurie juos aiškiai apibūdinus konkrečiais indikatoriais, leis užtikrinti sėkmingą profesinį integravimą bei propedeutinių priemonių taikymą. Sprendimus dėl pasirinkimo turi priimti mažos kvalifikuotų darbuotojų grupelės ir mokytojas bei atitinkamas socialinis pedagogas.

Kiekvienas kriterijus apibūdinamas specialiais indikatoriais, kurie naudojami apibrėžiant mokymo bazės tinkamumą (pateikiama lentelėje žemiau).

1. Darbo proceso savybės svarbios įgūdžių formavimui ir besimokančiojo galimybėms įsidarbinti didinimui.
Darbo užduočių ir tikslų kompleksiskumas
Atsakomybės poreikis
2. Tikslinės grupės savybės, kurios apibrėžia jos galimybes kompetencijoms įgyti:
Žemo lygio arba stokoiantis bendro išprusimo ir pagrindinių kognityvinių žinių, kas stipriai riboja tokių asmenų galimybes atlikti darbinės užduotis, kurioms būtinos teorinės žinios.
Neturi specifinių profesinių (techninių) žinių ir įgūdžių atitinkamoje profesinėje srityje.
Silpna darbo etika, o taip pat ir menka arba jokios darbinės patirties.
Žemas arba jokio supratimo apie darbo rinką bei įsidarbinimo mechanizmus.
Žema įsidarbinimo bei integracijos į darbinę rinką motyvacija.
Jokios arba žema motyvacija mokytis ir formuoti profesinius bei bendro pobūdžio įgūdžius.
Stoka pasitikėjimo asmeniniais gebėjimais atlikti darbus arba mokytis siekiant tapti konkurencingu darbo rinkoje.
Prasta arba jokios patirties dalyvaujant ir bendradarbiaujant tam tikrose socialinėse

profesinėse grupėse bei organizacijose.

Kaip taikyti kriterijus ir indikatorius pasirenkant mokymo bazę kaip tinkamą profesiniam socialiai remtinų žmonių integravimui? Mes rekomenduojame žemiau pateikiamas procedūras:

1. Mokymo bazės įvertinimas vykdomas pritaikant indikatorius, kurie apibūdina darbo sudėtingumą, atsakomybės ir žinių bei įgūdžių taikymo lygmenį atliekant darbinės užduotis. Šiame etape mokymo bazės pasirinkimą sąlygoja sprendimai, ar indikatoriai pagal žemiau pateikiamą sąrašą tinka/dalinai tinka ar netinka analizuojamai mokymo bazei:

Mokymo bazės pavadinimas:
Pasirinkimą sąlygojantys indikatoriai
Nesudėtingos darbo užduotys sudaro mažiausiai 75 procentus visų darbų, atliekamų šioje mokymo bazėje.
Darbo užduotys leidžia praktikantui jausti savo atliekamo darbo (nors ir pagalbinio) įtaką gamybos procesams.
Darbo užduočių atlikimo eigoje nepasitraukus iš darbo vietos reikia operatyviai atlikti nesudėtingus sprendimus.
Darbo užduočių atlikimo eigoje praktikantai gauna įvairių žinių asistuojami kvalifikuotais darbininkais, juos stebėdami ir su jais bendraudami.
Maksimali atliekamų darbų trukmė pradinuose mokymo etapuose, pakankama neseniai pradėjus dirbti mokymo bazėje yra 4 valandos.
Po 1-2 savaičių darbo mokymo bazėje praktikantas įgauna pakankamai žinių ir įgūdžių, kad galėtų tęsti darbą ir atlikti sudėtingesnes darbinės užduotis.
Mokymo bazėje veikianti organizacija sutinka taikyti mokymo metodą stebint darbuotojus jų darbo vietoje ir leidžiant praktikantui dirbti darbuotojui jį prižiūrint.

Mokymo bazės vertinimą naudojantis šia anketa turi atlikti darbo procesų ekspertas. Taip pat galima taikyti interviu ir ekspertų grupės metodą. Tik tos mokymo bazės, kurios atitinka visus indikatorius gali pereiti į kitą atrankinį etapą.

2. Mokymo bazės vertinimas vykdomas pritaikant indikatorius, kurie apibūdina darbo plėtrą ir profesinę etiką, komunikaciją darbe, motyvaciją ir įsidarbinimo galimybes. Šiame etape mokymo bazės pasirinkimą sąlygoja sprendimai, ar indikatoriai pagal žemiau pateikiamą sąrašą tinka/dalinai tinka ar netinka analizuojamai mokymo bazei:

Mokymo bazės pavadinimas:
Pasirinkimą sąlygojantys indikatoriai
Mokymo bazėje atliekamoms užduotims ir operacijoms būtina taikyti ir laikytis bendrųjų darbo etikos normų. Taip pat gali reikėti taikyti tam tikras elementarias profesinės etikos normas (pvz. bendraujant su klientais).
Situacijos, kuriose reikia taikyti elementarias darbo ar profesinės etikos normas, nėra dviprasmiškos ir sudėtingos.
Praktikantas supažindinamas su įsidarbinimo procedūromis ir darbo sutarties reikalavimais.
Dirbdamas mokymo bazėje praktikantas nuolat bendrauja su darbuotojais, turinčiais įvairius kvalifikacijos lygius bei užimančius įvairias darbo vietas.

Kvalifikuotas darbuotojas (-ai) gali prižiūrėti mokymo bazėje praktikanto atliekamų užduočių vykdymą, jie taip pat yra pasirengę pagelbėti.
Tarp mokymo bazėje atliekamų užduočių yra ir tokių užduočių, kurios reikalauja praktikantą atlikti savarankiškus sprendimus nepasitraukus iš darbo vietos.
Mokymo bazėje atliekamo užduotis sudaro individualiai ir grupėje atliekami darbai.
Mokymo bazėje atliekamos sudėtingesnės užduotys yra (arba gali būti) vykdomos kolektyviai.

Tokios mokymo bazės, kurios šiame pasirinkimo etape pritaikius aukščiau pateiktas anketas atitinka visus arba didžiąją daugumą indikatorių, yra tinkamos profesiniam socialiai remtinų jaunų žmonių integravimui. Jei šiame mokymo bazės vertinimo etape kai kurie indikatoriai netinka, ekspertai turi kolektyviai aptarti ir nuspręsti, kiek svarbūs yra netinkami indikatoriai profesiniam socialiai remtinų jaunų žmonių integravimui ir ar tokios mokymo bazės gali pereiti į 3 atrankinį etapą.

3. Mokymo bazės analizė – priemonė sujungti veiklos sritis su propedeutiniu mokymu

Ivadas

Šis instrukcijų sąvadas, pavadinimu *‘Mokymo bazės analizė – priemonė sujungti veiklos sritis su propedeutiniu mokymu’* – tai adaptuota ir sutrumpinta bendro produkto versija, apimanti Airbus įgyvendintus projektus lakūnams *‘Move Pro Europe’* ir *‘AERONET’*, atliktus aeronautikos srityje. Detalūs analitiniai rezultatai yra dokumentuoti, tačiau dokumentų formatas buvo kiek pakeistas siekiant geriau atitikti specifinius *‘APPRENTSOD’* projekto tikslus. Žemiau pateikiamus metodus reikėtų taikyti pavyzdinėms darbo vietoms, kurioms būdingos *‘veiklos sritys’* (VS) siūlomos ekspertų rekomendacija yra laikomos tinkamomis profesiniam socialiai remtinų jaunų žmonių integravimui Darbuotojo eksperto praktikumo rėmuose (žiūr. 1 dalis).

‘MBA’ procedūra (Mokymo bazės analizė) buvo sudaryta pagalbiniais tikslais, siekiant efektyviai organizuoti mokymą mokymosi vietose, atsižvelgiant į verslo įmonių poreikius bei jų vykdomus operacinius procesus. Svarbiausia, ši procedūra padeda vartotojui identifikuoti darbo vietas, kurios svarbios tiek dėl savo vykdomų operacinių procesų aktualumo, tiek dėl mokomųjų ateities perspektyvų, kurias jie gali suteikti. Šiuo aspektu mokymo vertė yra ypatingai akcentuojama, kadangi patirtis įgyjama darbo vietose, kur vyksta atitinkamai specialybei tipinės operacijos: mokymo procesas suteikia vertingų praktinių žinių praktikantui, siekiančiam įgyti modernių darbo įgūdžių, o nauda dar padvigubėja, kai mokymai vyksta tokioje vietoje, kur atliekami patys svarbiausi operaciniai procesai.

Apibendrinant, MBA rezultatai yra ne tik koncentruoti į *potencialaus propedeutinio mokymo darbo procesus*, toks mokymas taip pat skatina bendrą *praktikanto tobulėjimo procesą*.

1 Procedūra - gairės

Pats pavadinimas *‘Mokymo bazės analizė’* paaiškina analizės tikslą. *‘Mokymo bazė’* – tai vieta, kur vyksta mokymas atlikti darbus, tiesiogiai susijusius su tam tikra profesija. MBA analizuoja darbo vietas, kurios apima atitinkamas veiklos sritis (VS). Šios VS (žiūr. 1 dalis) įtraukia kvalifikuoto darbo užduotis bei tipines operacijas bei darbinį kontekstą, kurie būtini norint suteikti mokymui bei tobulėjimui prasmę atitinkamoje specialybėje arba suteikia propedeutinių priemonių ruošiantis pameistrystei. VS yra tipinės atitinkamai profesijai ir visos kartu sudaro pilnavertį specifišką mokymą, leidžiantį įgyti pilnaverčių reikiamų įgūdžių. Atsižvelgiant į šį apibrėžimą, profesines veiklos sritis galima apibrėžti taip:

Rekomendaciniai dokumentai neanalizuoja atskirų veiklų ar darbų, pavyzdžiui gręžimo ar šlampavimo. Priešingai, užduotys yra analizuojamos pilno didesnio veiksmo kontekste pagal haulistinio proceso struktūrą. Pagrindinis tikslas yra atsekti bendrąją veiklos sričių procesų struktūrą; sudėtingesnes konkrečių užduočių specifikacijas, įskaitant jų planavimą ir vykdymą, taip pat darbo rezultatų tikrinimą ir vertinimą. MBA konstruktyvus taikymas turi atsižvelgti į žemiau pateikiamus kriterijus:

- turi būti atspindėtos aukštesniojo lygio sąsajos tarp profesinių darbo procesų, taip pat būtinas ryšys su siekiamos savarankiškos karjeros profiliu;

- visada apibūdinamas bendras darbo kontekstas ir baigtinio darbo veiksmi, kurie paryškina planavimo, vykdymo ir vertinimo kontekstą;
- dokumentų formuluotės taip pat akcentuoja kvalifikuoto darbo turinį ir formą;
- atsispindi prasmė, funkcijos ir reikšmingumas aukštesniojo lygmens operacinių verslo procesų kontekste;
- ypatingas dėmesys skiriamas potencialo vystymui, kurį gali suteikti kvalifikuoti darbuotojai.

Praktikanto, kuriam priskirtos atitinkamos veiklos sritys, darbo vietos analizė susideda iš trijų žemiau pateikiamų etapų:

- pasiruošimas tyrimo vykdymui,
- tyrimo atlikimas,
- tyrimo įvertinimas ir įforminimas dokumentais (siekiant pasinaudoti rezultatais sudarant tvarkaraštį tolesnei veiklai, vykdomai mokymo bazėje).

2 Mokymo bazės analizė - traktuotė

2.1 Pasiruošimas mokymo bazės analizei

Nors kiekvieno darbo analizė atitinka veiklos sritį (VS lentelė), rekomenduojame atsižvelgti į tam tikrus praktinius patarimus. Būtina atskirti veiklos sritį nuo pagalbinių užduočių. Šiuo projektu mes planuojame socialiai remtinų jaunų žmonių stažuotes tam pritaikytose vietose, kurios pilnai atitinka tobulėjimo ir darbo procesų reikalavimus. Tam užtikrinti būtina atlikti daugybę individualių analizių, kurios turi būti atliekamos techninėje bei gamybinėje srityse, nes tik tuomet galima realizuoti tinkamą tobulėjimo procesą.

Darbo vietų pasirinkimas

Pasirinkus veiklos sritį, kuri yra laikoma tinkama kaip propedeutinė priemonė, būtina pasirinkti operacinio darbo vietas kaip potencialias (įmanomas) mokymo bazes įmonėse ir/arba įmonių padaliniuose, kuriuose dirba kvalifikuoti savo srities specialistai – meistrai, atstovaujantys atitinkamą veiklos sritį. Operacinių tyrimo komandų nariai yra atsakingi už darbo vietų pasirinkimą, kadangi jie privalo turėti detalų supratimą ir įžvalgas apie verslą ir darbo procesus ir dėl to jie turi sugebėti užtikrinti organizacines tyrimo sąlygas.

Paprastai praktikoje veiklos sritys nėra detalizuojamos izoliuotai viena nuo kitos. Daugelyje darbo vietų, o tokiu būdu taip pat ir mokymo bazėse ar darbo sferose veiklos sritys yra tarpiai viena su kita susijusios, todėl ir išmokstamos kooperatyviai. *Atliekant analizę, patariama pasirinkti tokias darbo vietas, kurioms būdingos atitinkamos veiklos srities 'esminės specifikacijos'. Nors iš principo analizuojant įmanoma pratestuoti veiklos sritis tik kiekvieną individualiai, žinoma, būtina atsižvelgti į kiekvienos jų sąsajas su kita veiklos sritimi.* Tuo pačiu metu atliekamas kelių veiklos sričių tyrimas gali aptemdyti bendrą substantyvinių procesų vaizdą atskirose srityse. Kai darbo procesuose susiduria kelios VS dėl darbo organizavimo specifiškumo, gali tekti atlikti kelias mokymo bazės analizes per skirtingą prizmę, pavyzdžiui, analizuojant funkcijų patikrinimo atvejus, išmontavimą ir funkcijų sutrikimus.

Lemtingas faktorius, kurio būtina paisyti pasirenkant darbo vietą atskiruose padaliniuose bei atrenkant operacijas, kurios bus vykdomos, – tai aktyvus specialistų dalyvavimas, atliekant jų

darbo analizę. Šioje vietoje svarbu, kad dalyviai pilnai įsisamonintų, kad projekto tikslais vykdoma analizė niekaip neįtakos įmonėje taikomų racionalizacijos priemonių ar personalo perskirstymo.

Tyrimų grupė

Dalyvių atranka ir tyrimų grupės sudarymas taip pat priskiriami pasiruošimo etapui. Siekiant užtikrinti, kad MBA būtų vykdoma efektyviai ir tikslingai, rekomenduojama sudaryti dviejų asmenų grupę, kurios sudėtyje būtų kvalifikuotas darbuotojas ekspertas ir tyrėjas. Pasiruošimo etape tyrimų grupė privalės atlikti šias žemiau pateikiamas keturias funkcijas:

- Diskusijų (interviu) tvarkaraštis;
- Aprašų (nuorodų) parengimas;
- Nuotraukų ir brėžinių parengimas;
- Darbinės medžiagos (pvz. eskizų) gavimas ir surūšiuojimas.

2.2 Analizės atlikimo tvarka

Tiek tyrėjams, tiek tiems grupės nariams, kurie buvo specialiai atrinkti analizei atlikti, labai svarbu prieš pradėdant tiriamąją analizę peržiūrėti šias instrukcijas ir pasistengti atsakyti į žemiau pateikiamus klausimus:

- Kokias veiklos sritis integruoja įmonėje taikomi *verslo ir darbo procesai*?
- Kokioje *darbo vietoje* atliekamos su tam tikra veiklos sritimi susijusios užduotys?
- Kokie *veiksmai* yra laikomi atskira konkrečia užduotimi?
- Kokie *įrankiai, metodai ir organizacinės formos* naudojami šioje organizacijoje?
- Kokie kvalifikuoto darbo *reikalavimai* yra taikomi užduotims atlikti?
- Ar egzistuoja ir kokia *sąveika* tarp skirtingų veiklos sričių?
- Kokią patirtį gali suteikti *mokymai* šioje darbo vietoje?

Atsakius į šiuos pagrindinius klausimus, galima sudaryti tam tikras analitines kategorijas, kuriomis remiantis ir kurias detalizuojant galima pereiti prie specifiškesnių klausimų katalogo.

1 lentelė: Principiniai klausimai atliekant mokymo bazės analizę

Analizės kategorija	Tarpiniai klausimai
<i>Verslo ir darbų procesas</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Prie kurių verslo procesų galima priskirti šią veiklos sritį? - Kokie yra gaminami produktai? - Kokios yra suteikiamos paslaugos? - Iš kur gaunamos parengiamosios priemonės? - Kaip vykdomi užsakymai? - Kaip naudojami produktai tolesniuose procesuose? - Kaip yra prižiūrimas užsakymų vykdymas? - Kas atsakingas ir kokie yra teikiamų paslaugų klientai?
<i>Darbo vieta</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Kur yra įsikūrusi analizuojama darbo vieta? - Kokios yra šviesos sąlygos? - Kokios klimatinės sąlygos turi įtakos specialisto darbui (pvz. šiluma, šaltis, radiacija, ventiliacija, dujos, garai, rūkas, dulkių rūšys)? - Kokiomis sąlygomis specialistai meistrai atlieka užduotis?

<i>Kvalifikuoto darbo subjektas ir metodai</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Kokie darbai atliekami šios veiklos srities rėmuose (pvz. techniniai produktai ir procesai, paslaugos, dokumentacija, kontrolinės programos)? - Kokia yra atliekamų darbo procesų objekto rolė (pvz. sisteminis vadovas ar meistras)? - Kokie procesai yra taikomi dirbant ties specifine užduotimi (pvz. klaidų atpažinimas, kokybės užtikrinimo procedūros, gamyba, surinkimas)?
<i>Kvalifikuoto darbo įrankiai ir priemonės</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Kokie įrankiai ir priemonės yra naudojami užduotims atlikti (pvz. darbo schemas analizė, veržliaraktis, kompiuteris ir specifinės programos)? - Kaip naudojami įrankiai ir priemonės?
<i>Kvalifikuoto darbo organizavimas</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Kvalifikuoto darbo organizavimas (pvz. individualus darbas ar grupinis darbas, darbo paskirstymas)? - Kaip hierarchinis paskirstymas įtakoja kvalifikuoto darbo atlikimą? - Kokios yra bendradarbiavimo ribos tarp atskirų profesinių grupių ir įmonės padalinių? - Kokie kolegų bendradarbiavimo aspektai gali turėti teigiamą poveikį bendrystės jausmui?
<i>Kvalifikuotam darbui keliami reikalavimai</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Kokie yra keliami operaciniai reikalavimai norint kokybiškai atlikti užduotis? - Kokius poreikius dažniausiai akcentuoja klientai? - Kokie socialiniai aspektai gali turėti įtakos darbui? - Į kokius standartus, įstatymus ir kokybės reikalavimus būtina atsižvelgti? - Kokios yra taisyklės ir reikalavimai, keliami praktikos atlikimo bendruomenėje?
<i>Sąveika</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Kokie yra ryšiai tarp skirtingų veiklos sričių? - Kokie yra galimi sąlyčio taškai tarp atskiroms veiklos sritims jau atliktų analizių? - Kokie yra panašumai/skirtumai tarp atskirų darbo vietų, atliekamų operacijų atžvilgiu, kai yra vykdomos tokios pačios užduotys tokios pačios veiklos srities kontekste? - Kokie yra ryšiai tarp profesinės teorijos (profesinės mokyklos) ir/arba 'profesinių pagrindų' ir/arba 'pagrindinių kompetencijų'?
<i>Mokymo suteikiama patirtis</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Ar analizuojamoje darbo vietoje galima rasti visus mokymo programoje numatytus komponentus? - Jei ne, kodėl? - Kelinto pameistrystės kurso praktikantai gali mokytis šioje mokymo bazėje? - Ar darbo vieta yra tinkama jauniems žmonėms, neturintiems vidurinio išsilavinimo ir neturintiems išankstinių profesinių žinių bei įgūdžių? - Kodėl taip, kodėl ne? - Kiek laiko reikės praleisti mokymo bazėje, kokie yra išankstiniai reikalavimai, ką praktikantai gebės veikti po mokymo kurso? - Kokius preliminarinius reikalavimus turi atitikti praktikantai? - Ką jie turėtų išmokyti šioje darbo vietoje iš kvalifikuotų darbuotojų? - Kokią patirtį turi kvalifikuoti darbuotojai su praktikantais/jaunais kvalifikuotais darbuotojais?

	<ul style="list-style-type: none"> - Kokį palaikymą gauna praktikantai? - Ar praktikantai dirba ‘normaliai’ ar jų atliekamiems darbams yra taikomos specialios instrukcijos (t.y. simuliaciniai darbo procesai)? - Kokio lygio autonomijos šioje mokymo bazėje tikimasi iš praktikantų stažuotės pabaigoje? (pagalbinis/atlieka pagal instrukcijas/atlieka su priežiūra/savarankiškas)
--	---

2.3. Analizės atlikimo dokumentavimas

Specialistai, dirbantys pasirinktoje darbo vietoje ir kurių darbus reikėtų analizuoti, turi būti pilnai informuoti apie analizės temą ir tikslus. Jiems reikia labai aiškiai akcentuoti, kad jie būtinai turi nurodyti, kokius darbus jie atlieka kiekvieną dieną ir tai turi padaryti kiek galima detaliau: analizės atlikėjai nesidomi šių konkrečių žmonių darbo atlikimu, juos domina kvalifikuoto darbininko (ne konkretaus asmens) kasdieninių darbų atlikimo specifika. Jei analizės atlikimo dieną nėra atliekama jokių ‘ryškesnių’ darbų, kuriuos būtų verta stebėti, o tik neypatingas ‘standartinis darbas’ – tai nėra problema analizės atlikimui. Tai priešingai – atspindi realybę. Stebėti ir testuoti darbo vietą reikia pagal suderintą tvarką. Laikantis šios tvarkos reikia apklausti kvalifikuotus darbininkus, nes tik jie gali ‘nematoma’ padaryti ‘matoma’. Gavus jų sutikimą, diskusijas reikia konspektuoti, nes reikia nepamiršti, kad reikia stengtis kaip galima iš anksto susidoroti su informacijos gausa. Reikiamo laiko trukmė analizei atlikti priklauso nuo užduočių kompleksiskumo tam tikroje darbo vietoje. Patirtis rodo, kad analizė paprastai trunka nuo vienos valandos iki pusės dienos.

3. Vertinimas

MBA priemonės taikymas turi du tikslus. Pirmas, mes stengiamės palyginti darbo organizavimą skirtingose mokymo bazėse, kadangi mus domina užduotys pagal VS lentelę, kurias galima atlikti pradinuose mokymo etapuose. Antra, mes stengiamės dokumentais užfiksuoti mokymo potencialą šiose mokymo bazėse. Nors naudojantis aukščiau pateiktomis instrukcijomis, duomenys bus prieinami jau gavus pirmuosius rezultatus po interviu su kvalifikuotais darbuotojais jų darbo vietose, o tai reiškia, kad kiekvienos darbo vietos mokymo potencialas turi būti nesunkiai atskleidžiamas ir pateikiamas aiškiai bei suprantamai. Tačiau pirmiausia reikia pilnai įsisąmoninti, ką reiškia terminas ‘mokymo potencialas’ bei ko iš jo tikimasi, kalbant apie individo tobulėjimą profesinio mokymo reikalavimų ribose.

Žinoma, ‘potencialas’ negarantuoja ‘išmokimo’, tai daugiau akcentas, kad situacija ar kontekstas siūlo (geras) galimybes substancyviam mokymuisi. Kokybiniame tyrime bei profesiniame lavinime ‘mokymosi potencialas’ ne tik turi teigiamos įtakos konotacijas asmeniniame lygmenyje, bet ir šiame kontekste akcentuoja kompetencijų specifiniam subjektui ar užduočiai atlikti didėjimą – ta prasme, kad mokymo proceso dėka asmuo įgalinamas atlikti tam tikrus darbus, kurių jis ar ji negebėjo atlikti anksčiau. Tai reiškia, kad asmuo, kuris negeba atlikti tam tikro darbo, kurį jam ar jai reikės sugebėti atlikti vėliau savo karjeros eigoje, nesielgia neteisingai, jis ar ji tiesiog *dar nesugeba* atlikti tam tikrų reikiamų užduočių. Tai taip pat reiškia, kad tikimasi, jog individas pasieks reikiamą darbų atlikimo lygį, kalbant apie jo veiklą, ne grasinimų ar raginimų pasekoje, o besimokydamas atlikti darbus teisingu metodu. Šiuo tikslu individui reikalinga pagalba, nes jam reikia tinkamo mokymosi galimybių, kurių teikiamais privalumais jis galės pasinaudoti ir tokiu būdu jis ar ji sukaups reikiamą patirtį ir profesinį patyrimą. Profesinis mokymas padeda individui pasiekti

šiuos užsibrėžtus tikslus, tačiau siekiant pilnai išpildyti paramą teikiančiojo asmens rolę, asmenys, kurie planuoja profesinį mokymą privalo žinoti, kuriose vietose yra sukonzentruotos geriausios atitinkamo mokymosi galimybės darbo procesų eigoje. Štai ką mes vadiname 'mokymo potencialu'.

Siekiant efektyviai organizuoti judėjimą (ar seką) tarp atskirų mokymo bazių, šiuo tikslu vertinant MBA būtina atsižvelgti į šiuos aktualius klausimus:

- *Kokio spektro įgūdžius galima įgyti atitinkamoje mokymo bazėje ir koks šio spektro turinys yra reikalingas kurioms ateityje naudojamoms mokymo bazėms?*
- *Kokius gebėjimus jau turi turėti praktikantas, norint padidinti jo galimybes efektyviai bendradarbiauti atitinkamoje mokymo bazėje, siekiant, kad jis įgytų substanyvių žinių?*

Į šiuos du klausimus būtina atsakyti kiekvienu atskiru atveju atliekant analizę kiekvienai mokymo bazei atskirai. Pradiniame mokymo etape gebėjimo bendradarbiauti mokymo bazėje sąlyga turi būti žinoma kiekvienam praktikantui, o taip pat jis turi žinoti, kokio galutinio žinių ir įgūdžių lygmens tikimasi, kad praktikantas įgis besistažuodamas tam tikroje mokymo bazėje. Šis galutinis pasiektas įgūdžių ir žinių lygis gali būti laikomas pradiniu lygiu bei būtina sąlyga norint dirbti kitoje mokymo bazėje. Dėl šios priežasties reikia gauti duomenis iš kiekvienos mokymo bazės apie pradines mokymosi sąlygas bei mokymosi rezultatus, kurie gali sudaryti pagrindą mokymosi sąlygoms apibrėžti norint sėkmingai tęsti praktinį mokymąsi kitose mokymo bazėse.

Paprastai atsakymai į šiuos klausimus priklauso taip pat ir nuo laiko, kurį praktikantai gali praleisti operacinėse darbo vietose. Viena aišku, kad tas asmuo, kuris skuba nuo vieno proceso pereiti prie kito, apie patį procesą sužinos labai mažai. Vėliau jis greičiausiai gebės papasakoti apie tam tikrus niuansus tik tai, ką jis išgirdo ar pamatė, o ne pats suprato savo savarankiškos praktikos dėka, sparti progresija per darbo procesus paprastai suteikia gana paviršutiniškas žinias apie tai, kokie darbo metodai yra taikomi tam tikroje įmonėje. Ir priešingai, norint efektyviai kontroliuoti visą mokymosi procesą svarbu mokytis nedideliais žingsneliais, nes tinkamas jų įsisavinimas gali būti būtinas tolesniuose etapuose tiek technine prasme, tiek siekiant įgyti palaipsniui besiformuojantį darbo procesų suvokimą holistiniame kontekste.

Perėjimą iš vienos mokymo bazės į kitą pagrindžia pedagoginė logika, kadangi, pavyzdžiui, 'detalių sujungimo' įgūdis gali būti naudojamas ne tik elementariose operacijose, bet ir labai sudėtingose kompleksinėse darbo situacijose. Tokiu būdu retai galima surasti tokią mokymo bazę įmonėje, kur 'detalių sujungimo' galima išmokti tik stebint. Dėl šių priežasčių reikia suprasti, kad esminės kompetencijos gali remtis hierarchine struktūra, kadangi sudėtingumo lygiai kyla tik palaipsniui ir reikalauja vis ilgesnio išmokimo laiko. Todėl logiška, kad užduočių, kurias sudaro mažiau sudėtingi didesnės užduoties komponentai, reikia išmokti pradinuose mokymo etapuose. Tai reiškia, kad būtų logiška sudaryti progresiją tarp mokymo bazių tam kad, pavyzdžiui, detalių sujungimo praktikantas išmoksta dar prieš atvykdamas į mokymo bazę, kurioje detalių sujungimas bus dalimi sudėtingesnių užduočių.

II: Darbo procesų ir mokymo bazės pasirinktoje srityje aprašo pavyzdžiai (floristika, suvirinimas, aviacinė mechanika, spausdinimas)

Įvadas

Šiame skyriuje aptarsime darbo procesų ir mokymo bazės aprašų pavyzdžius, pasirinktus siekiant sudaryti propedeutinei profesinio mokymo priemonių mokymo programai. Šie pavyzdžiai buvo detalizuoti testavimo proceso metu naudojantis pasiūlytomis metodinėmis priemonėmis. Projekto partneriai parinko darbo procesus iš skirtingų veiklos sričių (mechaninė inžinerija, suvirinimas, floristika, spausdinimas) ir išanalizavo šiuos darbo procesus taikydami aukščiau pateiktas metodines gaires. Pasirinktų darbo procesų tyrimas buvo atliktas taikant interviu ir tikslinės grupės metodus bei į tyrimą įtraukiant darbo procesų atlikimo ekspertus – darbuotojus, įmonės instruktorius arba kvalifikuotus darbininkus, profesinės mokyklos mokytojus bei instruktorius.

Pateikti atvejai susideda iš dviejų pagrindinių dalių:

- 1) Įvadinis profesijos aprašas, kuris apima darbo procesų specifinių aspektų bei kompetencinių reikalavimų aprašą.
- 2) Detalizuotas ir struktūruotas darbo vietos aprašas, kai darbo vieta buvo pasirinkta siekiant sudaryti propedeutinę profesinio mokymo priemonių mokymo programą.

Darbo procesų ir darbo vietų aprašus floristikos srityje parengė partneriai iš Lietuvos, suvirinimo – partneriai iš Ispanijos, aviacinės mechanikos – partneriai iš Vokietijos, o spausdinimo – partneriai iš Italijos.

Šią medžiagą rekomenduojama naudoti kaip pavyzdį sudarant panašius kitų profesijų aprašus.

Floristika

Floristikos tinkamumas propedeutinei pameistrystei

Floristika yra pristatoma kaip labai kūrybiška specialybė, atverianti plačias erdves kūrybai bei išlaisvinanti dvasią bei vaizduotę. Tai reiškia darbą su gamta, kuris tobulina gebėjimus atpažinti ir valdyti estetiškes gamtos ir jos elementų savybes. Viena esminių šio darbo savybių – tai improvizacija bei pasikartojančių produktų nebuvimas – kiekviena pagaminta puokštė ar kitas dekoratyvinis elementas yra originalus. Tai užtikrina aukšto lygio kūrybinę laisvę.

Tačiau darbas su objektais, gautais iš gamtos, taip pat reikalauja laikytis etikos taisyklių gamtos ir aplinkos atžvilgiu. Geras floristas privalo jausti gamtą ir jos estetinę vertę, matyti grožį gamtoje ir siekti išlaikyti ir perkelti šį grožį į puokštes ir floristines kompozicijas.

Taip pat puokščių ir floristinių dekoracijų dizainas ir gamyba yra be galo savarankiškas bei individualus darbas.

Šis darbas reikalauja gerai išvystytų komunikacinių gebėjimų bendraujant su klientais, taip pat reikia išmanyti pardavimo metodus.

Labai svarbus faktorius siekiant įgyti floristikos įgūdžių ir kompetencijų – tai kompetetingo meistro autoritetas.

Floristika apima skirtingų rūšių specialybes (floristas-menininkas, floristas-pardavėjas ir t.t.). Pats įprasčiausias šios profesijos modelis susideda iš šių darbo procesų:

1. Užsakymo priėmimas ir paruošimas: darbas su klientu siekiant išsiaiškinti jo/jos poreikius ir suformuluoti užsakymą.
2. Medžiagų tiekimas ir paruošimas, įskaitant laiką planuojant medžiagų užsakymą, medžiagų užsakymas, gautų medžiagų priėmimas ir medžiagų kokybės įvertinimas, medžiagų laikymas ir jų paruošimas puokščių ir dekoracijų gamybai.
3. Užsakymo vykdymas: pagrindo ir rėminės konstrukcijos dizainas ir gamyba, puokščių ir dekoracijų kompozicija, kokybės vertinimas.
4. Pagamintos puokštės ir dekoracijų pateikimas klientui, įskaitant rekomendacijų suteikimą apie puokštės laikymą ir priežiūrą, sąskaitų išrašymas ir t.t.
5. Puokščių gamyba pardavimui 'nuo prekystalio' (ne pagal individualius užsakymus).
6. Floristo dirbtuvių ar studijos interjero paruošimas: gėlių, puokščių, floristinių kompozicijų, demonstracinės medžiagos išdėstymas.

Floristo darbo vieta: užsakymo paruošimas

aprašas	darbo vieta	Puokštės arba floristinės dekoracijos užsakymo paruošimas
	profesija	floristas
priskyrimas	prie VS	Puokštės arba floristinės dekoracijos dizainas ir gamyba
procesas	Produkto/paslaugos tipas	Puokštės, floristinės dekoracijos, kambario dekoracijos, kitos paslaugos
	Produkto tipas / paslaugos pristatymas: vienetinis/nedideli kiekiai/dideli kiekiai	Vienetiniai produktai ir užsakymai.
	Užsakymo/medžiagos priėmimas	Skirtingų tipų, priklauso nuo užsakymo: klientas paprastai pateikia ir aptaria užsakymą dirbtuvėse arba studijoje. Floristas gali paruošti pradinę pasiūlymo koncepciją pagal turimas medžiagas ir dekoracijas. Medžiagos užsakomos skirtingais būdais: dalis jų užsakomos įprastai nepriklausomai nuo užsakymo (gėlės kasdieninei prekybai ir puokščių gamybai, pagalbinės medžiagos), kitos medžiagos yra užsakomos atsižvelgiant į užsakymo specifiką, pagal tai, kas sutarta su klientu (gėlės užsakytai puokštei ar dekoracijoms).
	Produkto/paslaugos tiesioginis vartotojas	Vykdydamas užsakymą floristas naudojami patvirtinto užsakymo specifikacijomis – gamina puokštę ar dekoracijas.
	Produkto/paslaugos galutinis vartotojas	
	Jau atlikti gamybos etapai	Užsakymo paruošimas ir jo derinimas su klientu paprastai yra pirmas bendro darbo proceso etapas.
	Gamybos etapai	Užsakymo paruošimas prasideda nuo susitikimo su klientu floristo dirbtuvėse arba studijoje. Čia labai svarbu nepamiršti, kokią įtaką dirbtuvių ar studijos interjeras gali turėti dirbtuvių įvaizdžiui, bei kokį įspūdį jis paliks klientui. Patrauklus, gražiai sutvarkytas dirbtuvių interjeras (įvairių gėlių, puokščių išdėstymas) gali pritraukti klientus ir sukurti palankų įspūdį. Floristas gali trumpai aprodyti savo dirbtuves klientui, parodydamas jau pagamintų puokščių ir dekoracijų įvairovę, jei tik yra tam poreikis ir klientas domisi. Tada klientas pateikia savo poreikius. Sėkmingo dialogo su klientu dėka, floristas gauna informaciją, kokio tipo produkto ar paslaugos reikia klientui ir kokie yra kliento reikalavimai dizainui ir puokščių ar dekoracijų

		gamybai. Floristas aktyviai padeda klientui aiškiai perteikti informaciją apie norimos puokštės ar dekoracijų tipą, gėlių ir kitų medžiagų kainas, spalvinių kombinacijų principus, puokštės ‘tarnavimo’ laiką ir jos kasdieninę priežiūrą. Šiame procese reikia pateikti produktų pavyzdžius ir katalogus. Aptarus puokštės ar dekoracijų tipą, savybes ir kainą, ruošiamas galutinis užsakymas ir perduodamas vykdymui. Paprastai tai daroma raštiška forma, detaliai aprašius užsakymo produkto technines specifikacijas. Čia galima naudotis skirtingais užsakymo formuluočių šablonais (lentelės, internetinės formos).
	Darbo proceso specifika, kalbant apie vykdymo trukmę, darbo procesų organizavimą, kokybės užtikrinimą ir t.t.	Tai individualus darbas, paremtas ‘akis-į-akį’ diskusija su klientu. Užsakymo paruošimo trukmė gali labai skirtis priklausomai nuo užsakymo rūšies ir dydžio.
Darbo vieta	patalpa	Floristo dirbtuvės arba studija, gali būti įvairių dydžių.
	Apšvietimas/aplinka	Apšvietimas yra svarbus, bet ne esminis faktorius. Interjero stilius gali būti svarbus faktorius klientams pritraukti ir įtikinti juos pateikti užsakymą. Floristas privalo turėti katalogų, produktų ir medžiagų pavyzdžių ir kitų demonstracinių medžiagų. Internetiniai katalogai ir IT duomenų bazės taip pat yra plačiai naudojamos.
	laikysena	Užsakymo vykdymo metu floristas gali keisti kūno pozas: stovėti kalbant su klientu ir jam demonstruojant pavyzdžius, sėdėti prie kompiuterio formuluoju užsakymą ir t.t. Kūno padėtis turi demonstruoti dėmesį klientui ir susikoncentravimą į klientą bei jo/jos poreikius.
	specifika	Daugiausia individualus darbas. Darbas komandoje gali būti per sudėtingas ir nėra rekomenduojamas, kadangi jis gali blaškyti klientą ir tik dar labiau apsunkinti bendravimą su klientu.
objektai & metodai	objektai / sistemos	Puokščių ir floristinių dekoracijų dizainas, kambarių ir patalpų dekoracijos, meniškos puokščių ir floristinių kompozicijų koncepcijos.
	metodai / veiksmai	Komunikacinės priemonės, interviu su klientais paruošiant užsakymą, informacijos paieškos priemonės, darbas su internetiniais katalogais ir duomenų bazėmis.
	Vykdymo specifika	-

Įrankiai/standartinės medžiagos (pažymėti):				
Gėlės	Pavyzdinės puokštės	Puokščių ir gėlių katalogai ir albumai (tikrų gėlių ir kompiuteryje)	Internetinės duomenų bazės	
pastatas: gali būti atskira erdvė, skirta bendrauti su klientais				
organizavimas	Darbuotojai darbo vietoje vienos pamainos metu	1		
	Tos pačios srities darbuotojai	1		
	hierarchija			
	ciklas	1		
	pamainos	1		
	Panašios patalpos			
	Bendradarbiavimas	Individualus darbas, specializuoto darbo atveju (kai užsakymo atidavimo vieta yra ne užsakymo vykdymo vieta), pagrindiniai bendradarbiaujantys partneriai yra floristai, gaminantys puokštes ir dekoracijas (užsakymo vykdytojai).		
	specifika			
reikalavimai	bendrieji	Užsakymo specifikacijų suvokimas, griežtas užsakymo specifikacijų laikymasis, priklausomai nuo sezoniškumo, informacijos ir rekomendacijų suteikimas klientui.		
	specialieji	Kūrybiškumas ir laisva/atvira mąstysena, gebėjimas įtikinti klientą priimti kompetetingus patarimus, pardavimo metodikos.		
sąsajos	su VS?	Apibrėžia užsakymo vykdymo specifikacijas ir kokybės užtikrinimą.		
	su kitomis vietomis?	Priklausomai nuo darbo organizavimo būdo: skirtingų užsakymo priėmimo ir jo vykdymo vietų atveju, užsakymas yra perduodamas vykduojantiems floristams.		
	su kitais padaliniais /teorine medžiaga?	Teorinės botanikos žinios (ypač gėlių), meno ir meno istorijos, stilių, etiketo, tradicijų ir kt. žinios.		
	įvairūs			
Profesinis mokymas	Profesiniai metai/trukmė	iki 6 mėnesių		
	Patalpos/ankstesnės bazės/išankstiniai	Pagrindinės botanikos žinios, žinios apie gėles, spalvas, bendravimo įgūdžiai, darbo su kompiuteriu		

	reikalavimai	įgūdžiai.		
	Ko turėtų išmokti?	Pristatyti dirbtuves/studiją ir jose esančius produktus/apibrėžti kliento poreikius, konsultuoti klientą/formuluoti užsakymą/taikyti faktines botanikos, menų ir kitų sričių žinias, naudoti pardavimo metodikas ir bendravimo įgūdžius.		
	Mokymo specifikacija (individualizavimas, trukmė, laikas)	Daugiausia individualus mokymas/mokymasis, paremtas daugialypiu užsakymo paruošimo proceso stebėjimu, kaip tai atlieka kompetetingas floristas ir tada šio proceso simuliacija kartu su kompetetingu floristu (atliekančiu kliento rolę) dirbtuvėse arba studijoje. Mokymas komandoje taip pat yra įmanomas ir suteikia tam tikrų privalumų: pameistriai gali pasidalinti klausimais ir išpūdžiais stebėdami darbo procesus, jie taip pat gali analizuoti vienas kito darbus simuliuodami užsakymo apdorojimą, vienas kitam patarti, teikti rekomendacijas arba simuliaciniame žaidime gali "žaisti" klientų roles. Mokymo trukmė gali būti įvairi, priklausomai nuo dirbtuvėse atliekamų užsakymų rūšių ir pameistrių daromo progreso.		
	Patirtis su praktikantais & jaunais kvalifikuotais darbuotojais	Turima patirtis rodo, kad toks darbo procesas tinka pameistrystei propedeutiniais tikslais, kadangi suteikia išsamų floristo profesijos vaizdą, duoda erdvės kūrybiškumui darbe, patrauklius ir įdomius kompromisus tarp kūrybinės laisvės ir klientų poreikių realizavimo. Taip pat naudinga leisti pameistriui pajusti kompetencijos galią bendraujant su klientais.		
	pagalba / darbo užduotys	Kompetetingo floristo priežiūra yra būtina simuliuojant užsakymo apdorojimą ir pirminėse situacijose dalyvaujant tikruose užsakymo vykdymuose. Po kompetetingo užsakymo vykdymo aplinkos stebėjimo etapo floristas turi paaiškinti šio proceso esmę pameistriui ir atsakyti į jo/jos klausimus.		
	Ar naudojamas turimas potencialas?	Taip		
	Tobulėjimo galimybės	-		
	Praktikantų skaičius vienoje darbo vietoje	1-2		
Pasiekiamas aukščiausias autonomiškumo lygis	pagalbinis	atlieka pagal instrukcijas	atlieka su priežiūra	savarankiškas
			x	

Suvirinimas

Pavadinimas: Suvirinimas su nelydžiu elektrodu arba TIG

Kodas: FMEC0110

Profesinė sritis: Mechaninė inžinerija

Profesinė sfera: Metalo darbai

Profesinės kvalifikacijos lygis: 2 – atitinka vidutinį lygį

VEIKLŲ SRITYS:

1. Metalo paruošimas.
2. Metalo formavimas.
3. Aparatų pasiruošimas.
4. Suvirinimas.
5. Patikrinimas.
6. Užbaigimas.
7. Pakavimas.
8. Plovimas.
9. Pagrindinių įrengimų priežiūra.
10. Sveikatos reikalavimai ir darbų sauga.

1. MEDŽIAGŲ PARUOŠIMAS

Medžiagų paruošimas geležies darbams:

- Sijų rūšys. Apibrėžimas ir taikymas.
- Metalo lakštų rūšys. Apibrėžimas ir taikymas.
- Komercinės formos.
- Plastiko medžiagos ir aksesuarai.
- Metalo dirbinių rūšys. Apibrėžimas, charakteristikos ir taikymas.
- Jungimo medžiagos. Apibrėžimas, charakteristikos ir taikymas.
- Informacijos perdavimo formos aiškiu struktūruotu būdu.
- Užsakymai ir užduočių vykdymo metodai.

Staklių ir įrengimų paruošimas metalo darbams atlikti:

- Staklių paruošimas ir priežiūra darbo metu.
- Įrankių, įrengimų ir jų dalių surinkimas ir ardymas.
- Metalo formavimo įrengimai: veikimas.
- Operacijų atlikimo ir eksploatacijos instrukcijos. Saugos ir operacinės instrukcijos.
- Saugos priemonės ir sistemos.
- Saugos taisyklės.
- Dažniausiai pasitaikančios avarijos dirbant su įrengimais.

- Asmeninės saugos priemonės (ASP).
- Veikiančios įrengimų saugos sistemos.
- Tvarkos ir švaros reikalavimai.

Suvirinimo aparatų paruošimas:

- Lankinio suvirinimo aparato komponentų ir darbo vietos aptarimas.
- Suvirinimo parametrų ir intensyvumo taisyklės.
- Įrengimų paruošimas:
 - o Elektros įrengimai yra tinkamai išvalyti, nepertraukiamos srovės naudojimo atveju poliškumas yra patikrintas ir įžeminimas yra pilnai įtvirtintas.
 - o Elektrodo laikiklis ir spaustuvai neturi jokių gedimo ženklų.
 - o Suvirinimo parametrai yra tinkamai parinkti virinamai medžiagai ir naudojamiems elektrodams.
 - o Įrengimai ir aplinka yra tinkamai paruošti, patikrinti ir tinkamai nustatyti parametrai.
- Darbo vietos paruošimas, medžiagos, reikalingos specifiniams suvirinimo darbams:
 - o Elektrodai, virbai, dujų balionas, volframo galastuvai ir kiti reikmenys.
 - o Reikmenys yra parinkti pagal jų atliekamą funkciją ir virinamas medžiagas, medžiagos visada įvardinamos bendriniais pavadinimais.
 - o Virinami elementai yra paruošti pagal jų charakteristikas ir vartojamų medžiagų bei reikmenų, naudojamų suvirinimo procese, specifikacijas.
 - o Dirbtuvėse vartojamos medžiagos yra naudojamos ir laikomos taisyklingai.
- Elektrodo rūšys ir jų pasirinkimas.
- Saugos priemonės ir suvirinimo aparatų sistemos.
- Saugos reikalavimai ir normos.
- Tvarkos ir švaros reikalavimai.

Pjovimo procedūros ir elementų paruošimas:

- Išmatuokite detales. Išlyginkite detales. Perpjaukite metalo lakštus ir sijas.
- Paruoškite medžiagas, įrengimus, įrankius, instrumentus ir saugos priemones rankiniam pjovimui (plazma arba deguonimi) bei pusiau automatiniame (žirklemis ir pjūklų) metalo lakštų ir sijų pjovimui pagal atitinkamas technines specifikacijas, kokybės reikalavimus ir OHS planus ir reikalavimus.
- Naudokite terminius pjovimo aparatus (rankinius ir pusiau automatinius), jei reikia išgauti specifinių formų metalo lakštus ir sijas, taikykite OHS planus ir standartus:
 - o Pasirinkite reikiamus pjovimo įrengimus ir įrankius pagal naudojamų medžiagų charakteristikas ir kokybės reikalavimų standartus:
 - Paruoškite įrengimus, pasirinkite atitinkamus parametrus.
 - Patikrinkite, ar visi įrankiai ir įrengimai yra optimalios būklės ir tinkami naudojimui.
 - Atlikite pjovimo darbus pagal reikiamus kokybės standartus.

- Laikykitės visų saugos reikalavimų plovimo metu, naudokitės atitinkamais asmeninės ar kolektyvinės saugos įrengimais, pateiktais darbų saugos planuose ir standartuose.
- Identifikuokite ir kai įmanoma nuspėkite galimus defektus ir jų galimas priežastis.
- Nuvalykite plovimo paviršių ir patikrinkite, ar detalių matmenys yra toleruojamose ribose.
- Sutvarkykite darbo vietą, surinkite visas naudotas medžiagas ir įrankius.
- Naudokite automatinius plovimo įrengimus atsižvelgdami į jų naudojimo eiliškumą, tokiu būdu užtikrinsite metalo lakštų ir sijų techninių specifikacijų laikymąsi pagal nustatytus darbų saugos planus ir standartus.
- Tvarkos, švaros ir saugos reikalavimai.

Darbo vieta : suvirintojas-asistentas

Aprašas	Darbo vieta	
vieta	profesija	Metalo struktūrų suvirintojas-asistentas
Priskyrimas	Prie VS	Metalo darbai
Procesas	Produkto/paslaugos tipas	Metalo detalės
	Produkto tipas / paslaugos pristatymas: vienetinis/nedideli kiekiai/dideli kiekiai	Maži kiekiai
	Užsakymo/medžiagos priėmimas	Užsakymai pasiekia cecho vadovą iš išorinių užsakovų-įmonių.
	Produkto/paslaugos tiesioginis vartotojas	Laivų statykla
	Produkto/paslaugos galutinis vartotojas	Laivų krovimo vieta
	Jau atlikti gamybos etapai	1. Inžinieriaus paruoštas brėžinys
	Gamybos etapai	Inžinieriaus paruoštas brėžinys Meistro + asistento atlikti surinkimo darbai Suvirinimas – atlieka suvirintojas Detalių tikrinimas – atlieka vadovas.
	Darbo proceso specifi-ka, kalbant apie vykdymo trukmę, darbo procesų organizavimą, kokybės užtikrinimą ir t.t.	

Darbo vieta	patalpa	Sandėlys		
	Apšvietimas/aplinka	Dirbtinė ir natūrali šviesa		
	laikysena	Bet kokia laikysena, išskyrus sėdint ir rankos kišenėse		
	specifika	Reikalingas kranas		
objektai & metodai	objektai / sistemos	Elektros jungtis		
	metodai / veiksmai	TIG/ Nelydžiu elektrodu / MIG-MAG		
	Vykdomo specifika			
Įrankiai/standartinės medžiagos (pažymėti):				
Šlifavimo staklės	veržliaraktis	kampainis	gulsčiukas	šlifavimo aparatas
presas	plaktukas	teptukas	kaltas	kirstuvas
dildė				
metalo lakštas	sija	vamzdžiai		
Įrengimai/aparatai:				
Žirklys	juostinis pjūklas	presas	velenas	universalios metalo žirklys
deguonis pjūklas	Plazma	sijų lenkimo staklės		
Organizavimas	Darbuotojų skaičius darbo vietoje vienos pamainos metu	20		
	Esami darbuotojai	20		
	Hierarchija	Asistentas – suvirintojas- brigadininkas/vadovas – inžinierius – direktorius		
	Ciklas			
	Pamainos	1 pamaina		
	Panašios patalpos	5 arba 6		
	Bendradarbiavimas	Visas darbas yra paremtas bendradarbiavimu		
	Specifika	Darbas atliekamas komandoje		
Reikalavimai	Bendrieji	Darbus reikia atlikti pagal patvirtintą tvarkaraštį, kokybė turi atitikti atitinkamus standartus		
	Specialieji	Kokybės standartai yra specifiniai kiekvienam sektoriui		
š sąsajos	su VS?	Daugelį detalių reikia apdoroti staklėmis, tik tada galima virinti.		
	su kitomis vietomis?			
	su kitais padaliniais /teorine medžiaga?	Dirbama kartu su: <ul style="list-style-type: none"> - sandėliu – gaunamos medžiagos - išorinėmis kontrolės įmonėmis - išorinėmis inžinerinėmis įmonėmis 		

		- išorinėmis dažymo įmonėmis		
	Įvairūs			
Profesinis mokymas	Profesiniai metai/trukmė	4 pameistrystės savaitės		
	Patalpos/ankstesnės bazės	sandėlys		
	Ko turėtų išmokti?	Per 4 savaites pameistrystis turėtų išmokti: <ul style="list-style-type: none"> - Paruošti reikiamas medžiagas - Asistuoti surenkant detales (lyginant, aštrinant) - Daryti nesudėtingus brėžinius - Darbų saugos standartai (įmonė praveda kursą apie pagrindinius saugos reikalavimus). 		
	Mokymo specifika (individualizavimas, trukmė, laikas)	Pameistrystis visada dirba su vienu ar daugiau prižiūrėtojų, kurie gali perimti darbą. Pameistrystis bus dirbtuvėse 8 valandas per dieną.		
	Patirtis su praktikantais & jaunais kvalifikuotais darbuotojais	Jei yra, taip		
	Pagalba / darbo užduotys	Prieš suvirinimą: <ul style="list-style-type: none"> - Medžiagų paruošimas - Metalo darbai - Staklių paruošimas Po suvirinimo: <ul style="list-style-type: none"> - Matmenų patikrinimas. - Užbaigimas. - Pakavimas - Valymas - Pagrindinių įrengimų priežiūra 		
	Ar naudojamas turimas potencialas?	Priklauso nuo situacijos		
	Tobulėjimo galimybės	Taip		
	Praktikantų skaičius vienoje darbo vietoje	6 praktikantai per metus (ne visi kartu, per 3 atskirus laikotarpius)		
Pasiekiamas aukščiausias autonomiškumo lygis	pagalbinis	atlieka pagal instrukcijas	atlieka su priežiūra	savarankiškas
	X			

Aviacinė mechanika (Airbus Bremen)

Skirtingai nuo kitų kvalifikacijų, aprašytų šiame dokumente, aviacinė mechanika yra gana sudėtinga sritis, tik 2 (iš 11) kvalifikuoto darbuotojo veiklos sričių gali būti pritaikytos propedeutiniams tikslams integruojant socialiai remtinus jaunos žmones.

1 veiklos sritis: metalinių komponentų gamyba lėktuvams arba antžeminiams įrengimams.

Aviaciniai mechanikai gamina komponentus, skirtus lėktuvų konstrukcijoms (pvz. stringerius, atramas) bei įrengimams (pvz. hidraulinius komponentus) pagal patvirtintas konstrukcines specifikacijas, standartus ir taisykles. Be to jie gamina komponentus antžeminiams įrenginiams. Gamybos pagrindą sudaro tokios detalės kaip plokštės, metalo juostos arba kiti nebaigti produktai. Atlikus kruopštų planavimą, vykdomi apdorojimo darbai, paprastai tai būna pjovimo, (per-)formavimo procesai (pvz. pjovimas pjūklų, šlifavimas, vidinių ar išorinių detalių gręžimas (t.y. hidrauliniu grąžtu)). Atliekamos rankinės ir mechaninės gamybinės procedūros. Rankinės procedūros vyksta ne tik naudojantis techniniais brėžiniais, bet ir iš dalies naudojantis kontūriniais šablonais. Didelių plokščių gamybos proceso metu, prieš pradėdant formavimo gamybinį procesą, detalės būtina paveikti aukšta temperatūra, kas padidina formavimo/deformacijos lygį. Apdorojimas aukšta temperatūra taip pat naudojamas, kai reikia pakeisti medžiagų savybes. Kadangi lėktuvo konstrukcijai turi būti skiriamas išskirtinis dėmesys, naudojamų detalių svoris privalo būti kiek įmanoma mažesnis, todėl daugelio medžiagų ar detalių paviršiaus sienelės storis turi būti optimaliai sumažintas (pvz. cheminiu išdilinimu). Šių komponentų žymėjimas, kokybės kontrolė bei užsakymų dokumentų pildymas yra sudėtiniai šios veiklos srities elementai. Kokybės tikrinimas yra vykdomas dar gamybos procesuose (pvz. tikrinama įtrūkimų galimybė formavimo proceso metu). Sugadintos detalės yra taisomos arba pakeičiamos – priklausomai nuo sugadinimo laipsnio. Pasikartojantys defektai, kurie dar nebuvo registruoti dokumentuose, yra fiksuojamo papildomuose dokumentuose, kurie yra perduodami už tai atsakingam projektavimo skyriui. Užduotis yra laikoma užbaigta, kai pagamintos detalės yra transportuojamos arba yra paruoštos transportavimui.

2 veiklos sritis: lėktuvo karkaso ir detalių struktūrų sujungimas ir skaidymas

Kompleksiniai struktūriniai komponentai ir struktūrinės surenkamosios detalės (pvz. skydelių tipo užsparniai, gaubtiniai elementai, guoliai) bei visas lėktuvo karkasas yra gaminami iš atskirų pavienių komponentų. Šiuo tikslu, remiantis technine informacija iš didelės medžiagų įvairovės reikia pasirinkti atskiras detales ir komponentus. Detalių sujungimo elementai ir jų atsargos parenkami tuo pačiu principu. Pritaikymo ir sujungimo proceso metu būtina išlaikyti atitinkamų profilių dydžius. Norint sujungti pagrindinius komponentus, pirmiausia pagrindinius komponentus reikia transportuoti, pakelti ir padėti į atitinkamas pozicijas. Lėktuvo konstrukcijos sujungimo procesų pagrindinis dalykas yra rankinis ir mechaninis kniedžių užspaudimas. Priklausomai nuo medžiagų, medžiagų kombinacijų (pvz. maišytų metalų konstrukcija ir mišinys) naudojamos skirtingo atsparumo kniedės (pvz. hi-lok, lock bolt arba hi-shear). Paruošiant skylutes kniedėms, sujungimo vietose padaromi nužeminimai ir naudojami silantai. Be kniedijimo naudojant kniedijimo plaktuką ar kniedijimo presą, reikia paminėti ir automatinės gamybos sistemas, naudojamas kniedijimui bei standartizuotų komponentų gamybai. Tolesniuose detalių sujungimo procesuose naudojami varžtų sujungimai, juostiniai klijavimai bei labai įvairūs atskirų detalių sujungimo suvirinimo metodai (lazerinis suvirinimas, trintinis rotacinis suvirinimas), taip pat svarbūs saugumo elementai pagal nustatytus aviacinius standartus. Taip pat sąveikos ir apdorojimo procedūros labai priklauso nuo medžiagų, medžiagų kombinacijų ir atskirų komponentų atsparumo

kriterijų. Kai kuriuos procesinius veiksmus galima atlikti tik pilnai atlikus sujungimo darbus (pvz. pozicionavimas, antžeminių įrengimų matavimai). Sujungimų darbai, kuriuos reikia atlikti pagrindinių darbų kontekste turi būti nuolat tikrinami. Jei nustatomi defektai sujungimų srityse, būtina nedelsiant pakeisti nekokybiškas detales. Be to, pirmiausia reikia išsiaiškinti, kas sukėlė defektą, išspręsti tai įtakojusią problemą ir po to keisti naujomis jungtimis. Techninio aptarnavimo ar remonto darbų atlikimo atveju visos iškilusios problemos sprendžiamos pirmiausia išardžius struktūrinius komponentus. Dėl derinimo ir optimizavimo darbų, problemų sprendimo dalis yra ypač svarbi pirmojo surinkimo metu. Kadangi dažniausiai struktūrinių komponentų tikrinimo darbų negalima atlikti neišardžius tam tikrų detalių, darbuotojams būtina turėti tam tinkamą kvalifikaciją bei patirtį, nes svarbu išvengti bereikalingų lūžių ar komponentų sugadinimo. Užsakymų, skylių ir profilių dydžių dokumentavimas bei galimi nukrypimai nuo konstrukcijų – tai šios veiklos srities kasdienybė. Užbaigus jungimo procesus, komponentų paviršių būtina apsaugoti. Šio darbo procedūrų atlikimas yra organizuojamas atsižvelgiant į įmonės darbų organizavimo aspektus, todėl tai gali būti kitos veiklos srities objektas arba tai atliekama iš karto pabaigus jungimo darbus.

Darbo vieta: mažųjų komponentų gamyba

Aprašas	Darbo vieta	Mažieji komponentai
Vieta	profesija	Bremen / Aviacinė mechanika
Priskyrimas	Prie VS	VS 1: - metalinių komponentų gamyba lėktuvams arba antžeminiams įrengimams. VS 2: - lėktuvo karkaso ir detalių struktūrų sujungimas ir skaidymas
Proceso aplinka	Lėktuvų tipas (ai)	ypač A 330 / A 340 / A 380 /bet taip pat ir kiti tipai
	Skyriai/padaliniai/ specialistų grupės	Komponentų gamyba
	(Vidinis) tiekėjas	Įvairūs (besikeičiantys) mažųjų lėktuvo detalių tiekėjai
	Medžiagų ir užsakymo priėmimas	Logistikos centras organizuoja atitinkamų komponentų (pagal užsakymą) priėmimą.
	Tiesioginis vartotojas	Tako gamintojas, sparnų ir antsparnių gamintojas
	Galutinis vartotojas	Toulouse
	Jau atlikti gamybos etapai	Žiūr. Tiekėjas
	Sąsajos su kitais procesais	Paviršiaus apsauga, kokybės užtikrinimas
	Darbo specifika	
Proceso etapai Diferencijuoti aprašai	Be užsparnių surinkimo šiame skyriuje yra atliekama plataus spektro darbų įvairovė, kuriuos lengviau apibūdinti ne pagal specifinių komponentų naudojimą, bet pagal čia taikomus darbo metodus. Prie skirtingų mažųjų komponentų gali būti tvirtinami įvairiausi įdėklai bei guoliai, taip pat mažosios detalės gali būti remontuojamos bei keičiamos nusidėvėjusios detalės (jų įdėklai ar guoliai). Be to, užsparnių struktūros briaunos yra gaminamos atskirai. Įdėklų ir guolių montavimo metu taip pat atliekamas metalo formavimas bei pjovimas. Viena vertus įdėklų ir guolių tvirtinimas atliekamas spaudžiamose	

	<p>jungtys pirmiausia jas paveikus šalčiu (gaunamas susitraukimo efektas) arba atliekant montavimo-sukimo operacijas (formavimas). Kita vertus, montažinių elementų dydžiai (interferenciniai montavimai) metalo pjovimo mašinoje turi būti atitinkamų dydžių, kad tiktų montuojant. Kitas guolių ir įdėklų jungimo prie kitų komponentų metodas – tai užkamšymas (medžiagų užtempimas ant detalių galų), naudojant Müller presą.</p> <p>Remonto darbai remonto skyriuje iš esmės siejami su tokiais pačiais uždaviniais. Brokuoti ar nusidėvėję įdėklai ir guoliai yra pašalinami, patikrinami ir pakeičiami arba jei reikia remontuojami. Briauninėse konstrukcijose taikomi šie procesai: veržlės ir plokštelės yra įgręžiami ir įsukami, sukuriamos Hi-Lok jungtys, atliekami reikiami gręžimo ir priknedijai prie briaunų darbai.</p> <p>Užsparnių surinkimo darbo vietota – tai ko gero vienintelė vieta visame skyriuje, kur visada gaminami tokie patys komponentai. Čia atliekami guolių priveržimo, sukimo ir sutvirtinimo pleištais darbai.</p>	
Darbo vieta	Patalpa	20a
	Apšvietimas/aplinka	Ryški šviesa. Netriukšminga. Dirbant su gruntu ir silantais, būtina atsižvelgti į saugumo reikalavimus.
	Laikysena	Veiksmai stovint ir sėdint.
	Specifika	
Organizavimas	Grupinis darbas?	Dalinai autonomiškos grupės (TAG)
	Darbuotojų skaičius vienos pamainos metu	20
	Darbuotojų skaičius viename sektoriuje	46
	Komandinė struktūra	Sekcijos koordinatorius, grupės atstovas, darbuotojas
	Ciklas / punktai	Be punktų, kur gaminami skydeliai, skyriuose dominuoja atskiros darbo vietos, atskiri darbataliai ir įrankiai bei įrengimai.
	Pamainos	1
	Kongeneriškos surinkimo vietos	Nusileidimo skydelių gamyboje (5 patalpa) yra panašumų. Tačiau čia detalės nėra šaldomos, vyniojamos ar kamšomos.
	Ypatumai	Galimi labai įvairūs ir skirtingi gamybiniai elementai tiek ant darbatalių, tiek dirbant su įrengimais.
Gamybos metodai	Detalės, komponentai, medžiagos, sistemos	Jungikliai, krinteinai, veržlės, kiti montažiniai komponentai
	Metodai / veiksmai	Mažųjų detalių gamyba/surinkimas, dokumentų pildymas. Metalo formavimas, pjovimas. Naudojami grąžtai, šlifavimo aparatai, presai ir šaldymo sistemos.
	Vykdyto specifiika	Dėl didelės skirtingų komponentų įvairovės, yra atitinkamas skaičius „FeMis“.

Pažymėti/užpildyti:					
Pneumatiniai įrankiai:		Įrankiai/pagalbinės medžiagos:		Matavimo priemonės:	
Rankiniai grąžtai (90°, 45°, 30°, 180°, kampas-kampas)	X	Rankinės juostinės šlifavimo staklės	X	Plieno matavimo aparatas	X
Hi-Lok nuimamos detalės	X	Cemento maišymo mašina	X	tarpamatis	X
Revolverinis grąžtas	X	Surinkimo įrankiai	X	indikatoriai	X
Smeigių ir varžtų privirinimo įranga	X	Korbsenker įrankis	X	Riebokšlių matavimo aparatas	X
Hi-Lite nuimamos detalės	X	Lankstymo įrengimas	X	Hi-Lok matavimo aparatas	X
Pneumatiniai atsuktuvai	X	teptukas	X	Šablonai	X
Freza	X	spaustuvai	X	skriestuvai	X
		Beatotrankis plaktukas	X		
		Trintuvas	X		
Priedai:		Valymo priemonės	X		
Veržliaraktis		Quickloks diskai			
Rankinis presas		Rieviklis	X		
Hidraulinis presas		Angų platintuvas	X		
Gręžimo staklės		Specialūs grąžtai	X		
Grąžtas		Aliumininiai varžtai	X		
		Lipni juosta	X		
		Medinės mentelės	X		
Jig /FeMis/BeMis:		FeMis		Šaldymo sistema	
Specialūs reikalavimai		Gamyba ir surinkimas, naudojant presą: sukimo, užtaisymo ir šaldymo veiksmams atlikti, taip pat darbui su šlifavimo aparatu reikia turėti specialių žinių ir patirties.			
Sąsajos	su VS?	11 (kokybės kontrolė)			
	su kitomis vietomis?	Tako konstrukcija			
	su kitais padaliniais /teorine medžiaga?	Pratimai, mokantis atlikti surinkimo darbus ir darbus su įrankiais ir įrengimais (grąžtas, rankinis presas). Kursai, mokymai suprasti sudėtingus brėžinius ir užsakymus, darbas su instrukcijomis.			

	kita			
Profesinis mokymas	Profesiniai metai/trukmė	2-3 mokymo metai / 3 savaitės		
	Reikalavimai/ankst esnės bazės	Pagrindinės metalo darbų žinios, gebėjimas skaityti brėžinius, motyvacija.		
	Ko turėtų išmokti?/ mokymo tikslai	Darbas su specifiniais įrankiais, medžiagomis ir metodais.		
	Mokymo specifika			
	Patirtis su praktikantais & jaunas kvalifikuotais darbuotojais	Daug patirties per pastaruosius metus. Praktikantai yra motyvuoti ir dirba gana nepriklausomai, tai užtikrina mokymosi sėkmę.		
	Pagalba / darbo užduotys	Iš anksto būtina susipažinti su oficialiais saugos reikalavimais. Praktikantai supažindinami su darbų seka ir įvertinus jų gebėjimus suskirstomi atlikti tam tikrus darbus. Pagal užsakymų specifiką praktikantų atliekamos užduotys nuolat derinamos su ABB. Praktikantams patikimos įvairios užduotys, atliekamos darbo vietoje, išskyrus darbus su šlifavimo mašina ir Müller presu. Remonto darbų praktikantai neatlieka. Kaip numatoma teisės aktuose, tokias operacijas gali atlikti tik darbuotojai, turintys specifinį išsilavinimą ir tai įrodančius dokumentus.		
	Patirtis su BFE / FES	ABB priskyrimas praktikantams prižiūrėti yra laikomas teigiamu veiksmu.		
	ABB skaičius	1		
	Galimas praktikantų skaičius vienoje darbo vietoje	Maksimaliai 2 praktikantai, idealu 1 praktikantas		
	Kita			
	Ar naudojamas turimas potencialas?	Taip, išskyrus šlifavimo mašina, Müller presas ir specifiniai remonto darbai.		
	Tobulėjimo galimybės	Nėra		
Pasiekiamas aukščiausias autonomiškumo lygis	pagalbinis	atlieka instrukcijas pagal	atlieka su priežiūra	savarankišką
			X	

Spausdinimas

Veiklos sritis: Knygrišykla - saugykla

Darbas: pjovimas

Darbo veiksmų išdėstymas viso darbo kontekste: spausdinimo srities pagalbiniai darbo veiksmai, atsakingas už tinkamų reikmenų (popieriaus tipas ir formatas) pristatymą iš sandėlio, šios pareigybės darbuotojas taip pat yra atsakingas už atspausdinto produkto įrišimo veiksmus.

DALINAI UŽBAIGTO PRODUKTO TIPAS

Nurodyto formato atspausdinti lakštai.

IŠ KUR GAUNAMAS DALINAI UŽBAIGTAS PRODUKTAS

Atspausdinti lakštai gaunami iš spausdinimo vietos, lakštai sukrauti į paletes.

INDIKACIJOS PATEIKIAMOS GAVUS DALINAI UŽBAIGTĄ PRODUKTĄ

Indikacijas pateikia už užsakymą atsakingas techninis darbuotojas, jos yra surašomos užsakymo projektiniame dokumente. Projektinis dokumentas pateikia technines dalinai užbaigto produkto charakteristikas, darbo procesus ir kitą naudingą informaciją apie dalinai užbaigtą produktą. Šiuo dokumentu būtina vadovautis visuose darbo etapuose.

INDIKACIJOS PATEIKIAMOS PAKUOJANČIAM DARBUOTOJUI (KITA VEIKLOS SRITIS)

Projektinis dokumentas nurodo užsakymui specifines technines produkto charakteristikas bei skirtingų darbo etapų operatyvines indikacijas. Jomis būtina vadovautis kiekvienoje veikloje kiekviename etape.

Produktas surišamas ir užbaigiamas, tada perduodamas į sandėlį, kur atliekami pakavimo veiksmai.

KŪNO PADĖTIS:

Reikia būti pasirengusiam dirbti stovint.

ŽINIOS:

- Projektinio dokumento kodų sistemos žinios
- Skirtingų spausdinamų produktų tipų, popieriaus dydžių žinojimas, žinios apie spausdinamus popieriaus lakštus
- Žinios apie mobilius įrengimus: galios reguliavimas, krovimo apimtys
- Žinios apie galingumo kriterijus ir transportavimo procedūras
- Žinios apie pjovimo įrengimus: galios reguliavimas, krovimo apimtys, nustatymai

PROFESINIS TOBULĖJIMAS / VEIKLOS SRIČIŲ APRAŠAI

1 veiklos sritis

Pavadinimas: užsakymo ir projektinio dokumento priėmimas iš techninio darbuotojo

Užduotis: skaityti ir suprasti

Metodas: techninės informacijos skaitymas ir supratimas

Gebėjimų lygis: žemas

Atsakomybės lygis: vidutinis

Išankstiniai reikalavimai:

Projektinio dokumento kodų sistemos žinios

Skirtingų spausdinamų produktų tipų, popieriaus dydžių žinojimas, žinios apie spausdinamus popieriaus lakštus

Išankstiniai reikalavimai mokymui:

Darbo vietoje (viena savaitė)

Arba iš anksčiau turima:

Trumpa profesinė arba darbo praktika spausdinimo arba įrišimo srityje

2 veiklos sritis

Pavadinimas: dalinai užbaigto produkto priėmimas

3 veiklos sritis:

Pavadinimas: pjovimo mašinos nustatymas

4 veiklos sritis

Pavadinimas: matmenų atitikimo patikrinimas

5 veiklos sritis

Pavadinimas: pjovimo/aplyginimo procedūros.

6 veiklos sritis

Pavadinimas: pakavimo paletės paruošimas

7 veiklos sritis

Pavadinimas: spausdinimo lakštų pakavimas.

8 veiklos sritis.

Pavadinimas: popieriaus sandėlio procedūrų vadyba.

Darbo vieta

Aprašas	Darbo vieta	
vieta	profesija	
priskyrimas	Prie VS	
Procesas	Produkto/paslaugos tipas	Grafinis ofsetinis spausdinimas ir įrišimas
	Gamybos tipas	Mažų ir vidutinio dydžio/formato leidinių gamyba
	Užsakymo/medžiagos priėmimas	
	Produkto/paslaugos tiesioginis vartotojas	Sandėlininkas
	Produkto/paslaugos galutinis vartotojas	Klientas
	Jau atlikti gamybos etapai	Darbo procesų etapų išdėstymas Grafinių pasiūlymų kūrimas

		Pasiūlymo priėmimas ir vykdomųjų darbų etapų išdėstymas Spausdinimo lakšto ir projektinio lakšto kūrimas “Visto si stampi” išleidimas Spausdinimo veiksmai Įrišimo veiksmai
	Gamybos etapai	Popieriaus pjaustymas reikiama dydžiais ir grafinio produkto įrišimas
	Darbo proceso specifi­ka, kalbant apie vykdy­mo trukmę, darbo procesų organizavimą, kokybės užtikrinimą ir t.t.	<ul style="list-style-type: none"> - Popieriaus dydžio nustatymai - Pjovimo mašinos nustatymai - Pjovimo mašina - Spaudinių pristatymas įrišimui
Darbo vieta	patalpa	Gamybinė salė
	Apšvietimas/aplinka	Natūrali ir dirbtinė šviesa
	laikysena	Darbas atliekamas stovint ir judant
	specifi­ka	Kartais perkeliant popieriaus lakštus reikia naudoti “tarpines paletes”
objektai & metodai	objektai / sistemos	Elektros tinklas atitinka keliamas reikalavimus
	metodai / veiksmai	
	Vykdy­mo specifi­ka	
Įrankiai/standartinės medžiagos (pažymėti):		
Pjoviklis	Matavimo prietaisas	
Darbiniai batai		
Įrenginiai/aparatai:		
	Pjovimo mašina	Tarpinės paletės
organizavimas	Darbuotojai darbo vietoje vienos pamainos metu	
	Tos pačios srities darbuotojai	
	hierarchija	Vadovas – vyresnysis užsakymo vykdytojas– darbuotojas
	ciklas	
	pamainos	2 pamainos

	Panašios patalpos	/		
	Bendradarbiavimas	Paprastai tai individualus darbas		
	specifika			
reikalavimai	bendrieji	Tikslumas, atsakingumas		
	specialieji	Popieriaus tipas		
sąsajos	su VS?	Pjovėjas gauna darbinus popieriaus lakštus kartu su indikacijomis iš techninio darbuotojo, pagal gautas instrukcijas jis pjauna popierius atitinkamais dydžiais, tada perduoda spausdinimui. Kai produktas yra atspausdintas, jis perduodamas įrišimui.		
	su kitomis vietomis?	/		
	su kitais padaliniais /teorine medžiaga?	Grafinės technologijos (popieriaus formatas, popieriaus tipai, popieriaus laikymas ir t.t.)		
	įvairūs			
Profesinis mokymas	Profesiniai metai/trukmė	8 praktikos savaitės		
	Patalpos/ankstesnės bazės	Žinios apie popieriaus dydžius, popieriaus tipus, tikslumas		
	Ko turėtų išmokti?	Per 8 savaites turėtų išmokti: - Dirbti su pjaustymo mašina - Popieriaus tipus - Popieriaus dydžius		
	Mokymo specifika (individualizavimas, trukmė, laikas)	Mokymo metodas – bet kurio darbinio veiksmo išmokstama praktikos metu.		
	Patirtis su praktikantais & jaunais kvalifikuotais darbuotojais	Dešimt metų		
	pagalba / darbo užduotys	Praktikanto veikla – specifiniai mokymo momentai, palaipsniškas eksperimentavimas įvairiose veiklose siekiant vystyti praktinius gebėjimus dirbti autonomiškai.		
	Ar naudojamas turimas potencialas?			
	Tobulėjimo galimybės			
	Praktikantų skaičius vienoje darbo vietoje			
Pasiekiamas aukščiausias autonomiškumo lygis	pagalbinis	atlieka pagal instrukcijas	atlieka su priežiūra	savarankiškas
		X		

COPYRIGHT

© Copyright 2013 APPRENTSOD Consortium

Consisting of:

Karalius Mindaugas Vocational Training Centre
Vytautas Magnus University
Universität Bremen, Institut Technik und Bildung
Federazione Nazionale CNOS-FAP
University of Valencia
DEKRA Akademie GmbH
Fundacion Laboral del Metal

This document may not be copied, reproduced or modified in whole or in part for any purpose without written permission from the APPRENTSOD Consortium. In addition an acknowledgement of the authors of the document and all applicable portions of the copyright notice must be clearly referenced.

All rights reserved.

This project has been funded with support from the European Commission. This publication reflects the views only of the author, and the Commission cannot be held responsible for any use which may be made of the information contained therein

