



# Šaltkalvis

<b>1. Kvalifikacijos pavadinimas</b>	Šaltkalvis
<b>2. Šalies ūkio sektorius</b>	Mašinų ir įrangos gamyba, transporto priemonių gamyba, priežiūra ir remontas
<b>3. Kvalifikacijos lygmuo</b>	3 LTKS
<b>4. Profesijos / kvalifikacijos aprašymas</b>	<p>Veiklos objektas: mechaninis detalių apdirbimas metalo pjovimo staklėmis, jų deformavimas staklėmis ir šaltkalvio darbai. Įvairios paskirties mechanizmų, mišinių, agregatų išmontavimas, remontas, surinkimas ir montavimas, įvairių metalinių konstrukcijų, mašinų ar kitų mechanizmų remontas.</p> <p>Tipiniai darbo įrankiai: metalo pjovimo staklės, elektriniai, hidrauliniai ir pneumatiniai įrankiai bei prietaisai, įrankiai šaltkalvio darbams, darbo saugos priemonės.</p> <p>Tipinės darbo sąlygos: darbas pramonės įmonių gamybinėse patalpose, kai kuriais atvejais lauko sąlygomis.</p> <p>Papildoma informacija: šaltkalvis savo veikloje vadovaujasi darbuotojų saugos ir sveikatos, darbo higienos, priešgaisrinės saugos, aplinkosaugos reikalavimais, darbą reglamentuojančiais dokumentais. Kvalifikuoti asmenys galės dirbti įvairiose pramonės įmonėse, susijusiose su metalo apdirbimo, transporto priemonių priežiūros ir remonto įmonėmis.</p> <p><u>Pagrindiniai gebėjimai:</u></p> <p>1. <i>Mechaninis detalių apdirbimas, formavimas staklėmis</i> (Dirbti pagal detalių gamybai nustatytą technologinį operacijų maršrutą. Informacijos apie matmenis, nukrypimus nuo jų ir nukrypimus nuo detalių geometrinės formos pateiktų darbo brėžiniuose ar eskizuose skaitymas. Brėžinys nesudėtingi detalūs eskizai. Ruošinio medžiagų identifikavimas. Tekinimas, tekimas, braižymas, frezavimas, drožimas, šlifavimas, sriegimas, išplėtimas, gilinimas, pjovimas, pjovimas, ruošinių apdirbimas po liejimo operacijų, jų pjovimas mechaninio apdirbimo staklėmis. Matavimo priemonių naudojimas. kontroliuoti apdirbamų detalių matmenų ir geometrinės formos nuokrypius. Plastinė detalių deformacija (valcavimas, štapavimas) naudojant plastinės deformacijos stakles. Matavimo priemonių naudojimas apdirbamų detalių matmenų ir geometrinės formos nuokrypiams kontroliuoti.)</p>



	<p>2. <i>Užšaldymo operacijos</i> (Detalių kalvystė pjaustant, pjaustant, lenkiant, kniedijant, lituojant, klijuojant, sriegiant, dildant, skutant, lyginant, metalizuojant paviršius ir trinant rankiniais įrankiais. Plokščiasis ir trimatis detalių žymėjimas. Rankinių įrankių naudojimas kalvystės ir matavimo darbams. Detalių kalvystė pjaustant, lenkiant, kniedijant, lituojant, klijuojant, sriegiant, dildant, skutant, lyginant, paviršių metalizavimą ir trynimą elektriniais, bateriniais, pneumatiniais ir hidrauliniiais įrankiais. Formų šablonų gamyba, liejimas. Naudojimas elektriniai, akumuliatoriniai, pneumatiniai ir hidrauliniai kalvystės ir matavimo įrankiai.)</p> <p>3. <i>Įvairios paskirties mechanizmų, junginių, agregatų remontas</i> (Įvairios paskirties mechanizmų, mazgų ir junginių išmontavimas naudojant išmontavimo instrukcijas ir išmontavimo operacijų eiliškumo palaikymas. Mechanizmų, agregatų ir junginių išmontavimo vietos paruošimas. Įrangos ir įrankių paruošimas mechanizmų, agregatų ir mišinių ardymui. Paruošimas defektų darbams. Dalių plovimas ir valymas Paprastų defektų radimas. Įvairios paskirties mechanizmų, agregatų ir junginių bei jų dalių remontas, naudojant remonto instrukcijas, remonto darbų eiliškumo palaikymas. Įrangos paruošimas ir mechanizmų, agregatų ir junginių bei jų detalių taisymo įrankiai. Įvairių šaltkalvystės operacijų ženklavimo darbai. Detalių paruošimas surinkimui į junginius. Įvairios paskirties mechanizmų, mazgų ir junginių surinkimas, naudojant surinkimo instrukcijas ir išlaikant surinkimo operacijų seką. Mechanizmų, agregatų ir junginių surinkimo vietos paruošimas. Įrangos ir įrankių paruošimas mechanizmų, agregatų ir junginių surinkimui. Įvairios paskirties mechanizmų, agregatų, junginių montavimas įvairios paskirties techniniuose objektuose. Montavimo įrangos paruošimas. Surinkimo darbų proceso ir kokybės kontrolė. Mechanizmų, mazgų ir junginių bandymas, reguliavimas ir derinimas naudojant specifikacijas ir universalią ar specializuotą būklės valdymo įrangą bei reguliavimo ir reguliavimo specifikacijas.)</p>
<b>5. Reikalavimai, siekiantiems įgyti kvalifikaciją:</b>	<p>Kvalifikacija suteikiama asmeniui, turinčiam pagrindinį išsilavinimą ir baigusiam profesinio mokymo programą. Kvalifikacija taip pat gali būti suteikiama asmeniui, pripažinus kompetencijas, įgytas neformaliojo mokymosi ar savišvietos metu ir (arba) profesinėje veikloje.</p>
<b>6. Kvalifikacijos įgijimo būdai:</b>	<p>Mokantis profesinio mokymo mokyklose. Mokantis darbo aplinkoje, savarankiško mokymosi būdu, įrodant žinias, įgūdžius ir kompetencijas, įgytas neformaliojo švietimo būdu ir išlaikant kvalifikacijos egzaminą.</p>



<b>7. Kompetencijų vertinimo kriterijai:</b>	Asmeniui kvalifikacijai įgyti reikalingos kompetencijos vertinamos pagal kompetencijų formuluotes ir jų ribų aprašymus, kurie išreiškia kompetencijos įgijimo slenkstinį (minimalų) lygį. Asmens įgytų kompetencijų vertinimas ir pripažinimas atliekamas vadovaujantis švietimo, mokslo ir sporto ministro nustatyta ir su ūkio ir inovacijų ministru bei socialinės apsaugos ir darbo ministru suderinta Asmens įgytų kompetencijų vertinimo tvarka.
<b>8. Kvalifikaciją sudarančių kompetencijų vertinimo metodai:</b>	Darbuotojo savęs vertinimas Darbuotojo žinių patikrinimas Darbuotojo praktinių įgūdžių patikrinimas
<b>9. Kvalifikaciją įgijusio asmens karjeros galimybės:</b>	Toliau tobulinti įgūdžius ir gebėjimus darbo aplinkoje. Įgyti aukštesnio lygio kvalifikaciją.

Pranešimas dėl atsakomybės: Europos Komisijos parama šio dokumento sukūrimui nereiškia pritarimo turiniui ir jo patvirtinimo. Šio dokumento turinys atspindi tik autorių požiūrį, o Komisija negali būti laikoma atsakinga už jame esančios informacijos patikimumą.