

		i zespołów pojazdów samochodowych		samochodowych	PKZ(M.g)
			311513	Technik pojazdów samochodowych	
M.19		Użytkowanie konwencjonalnych obrabiarek skrawających	722307	Operator obrabiarek skrawających	PKZ(M.a) PKZ(M.b) PKZ(M.h)
M.20		Użytkowanie obrabiarek skrawających sterowanych numerycznie	722307	Operator obrabiarek skrawających	PKZ(M.a) PKZ(M.b) PKZ(M.h)
M.21		Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi	722204	Ślusarz	PKZ(M.a)
M.22		Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich	722101	Kowal	PKZ(M.a)
M.23		Wykonywanie elementów kadłuba okrętu	721402	Monter kadłubów okrętowych	PKZ(M.a) PKZ(M.i)
			311910	Technik budownictwa okrętowego	
M.24		Montaż i remont kadłuba okrętu	721402	Monter kadłubów okrętowych	PKZ(M.a) PKZ(M.i)
			311910	Technik budownictwa okrętowego	
M.25		Naprawa uszkodzonych elementów nadwozi pojazdów samochodowych	721306	Blacharz samochodowy	PKZ(M.a)
M.26		Wykonywanie i naprawa elementów, wyrobów oraz pokryć z blachy	721301	Blacharz	PKZ(M.a)
M.27		Wykonywanie i naprawa zespołów modelowych, rdzennic oraz oprzyrządowania specjalnego z materiałów niemetalowych	721104	Modelarz odlewniczy	PKZ(M.d)
M.28		Montaż i naprawa oprzyrządowania modelowego, rdzennic oraz form metalowych	721104	Modelarz odlewniczy	PKZ(M.d)
M.29		Nanoszenie powłok lakierniczych	713201	Lakiernik	PKZ(M.a)
M.30		Montaż systemów rurociągowych	712613	Monter systemów rurociągowych	PKZ(M.o)
M.31		Wykonywanie i naprawa pomocy wzrokowych	325302	Technik optyk	OMZ PKZ(M.a) PKZ(M.f)
M.32		Wykonywanie obsługi liniowej i hangarowej statków powietrznych	315317	Technik mechanik lotniczy	OMZ PKZ(M.a) PKZ(M.j)
M.33		Organizacja i prowadzenie prac z zakresu obsługi maszyn, urządzeń i instalacji okrętowych	315105	Technik mechanik okrętowy	OMZ PKZ(M.a) PKZ(M.k)
M.34		Organizacja budowy i remontu okrętu oraz montowanie maszyn i instalacji okrętowych	311910	Technik budownictwa okrętowego	PKZ(M.a) PKZ(M.i)
	M.35	Prowadzenie, kontrolowanie i dokumentowanie prac wiertniczych	311707	Technik wiertnik	OMZ PKZ(M.e) PKZ(M.l)
ICZNY I GÓRNICZ O-	M.36	Organizacja i prowadzenie procesów klasyfikacji, rozdrabniania, wzbogacania kopalin stałych i przygotowywania koncentratów	311706	Technik przeróbki kopalin stałych	OMZ PKZ(M.e) PKZ(M.m)

		do procesów przetwórczych			
	M.37	Organizacja i prowadzenie procesów obiegu wodno-mułowego oraz kontrola parametrów technicznych przeróbki kopalin stałych	311706	Technik przeróbki kopalin stałych	OMZ PKZ(M.e) PKZ(M.m)
	M.38	Organizacja i nadzorowanie procesu odlewniczego	311705	Technik odlewnik	OMZ PKZ(M.d) PKZ(M.n)
	M.39	Organizacja i prowadzenie procesów metalurgicznych, obróbki plastycznej metali i metalurgii proszków	311704	Technik hutnik	OMZ PKZ(M.d) PKZ(M.n)
	M.40	Organizacja i prowadzenie eksploatacji złóż	311703	Technik górnictwa podziemnego	OMZ PKZ(M.e) PKZ(M.l)
	M.41	Organizacja i prowadzenie eksploatacji otworowej złóż	311702	Technik górnictwa otworowego	OMZ PKZ(M.e) PKZ(M.l)
	M.42	Organizacja i prowadzenie eksploatacji złóż metodą odkrywkową	311701	Technik górnictwa odkrywkowego	OMZ PKZ(M.e) PKZ(M.l)
	M.43	Organizacja i nadzór obsługi pojazdów samochodowych	311513	Technik pojazdów samochodowych	OMZ PKZ(M.a) PKZ(M.b) PKZ(M.g) PKZ(E.a)
	M.44	Organizacja prac związanych z eksploatacją środków technicznych stosowanych w rolnictwie	311512	Technik mechanizacji rolnictwa	OMZ PKZ(M.a) PKZ(M.b) PKZ(M.g)
	M.45	Organizacja i nadzór procesów produkcji	311504	Technik mechanik	OMZ PKZ(M.a) PKZ(M.b)
ROLNICZO-LEŚNY Z OCHRONĄ ŚRODOWISKA (R)	R.1	Obsługa maszyn stosowanych do prac leśnych	834105	Operator maszyn leśnych	PKZ(R.a)
	R.2	Wykonywanie prac rybackich w akwakulturze	622201	Rybak śródlądowy	PKZ(R.b)
			314208	Technik rybactwa śródlądowego	
	R.3	Prowadzenie produkcji rolniczej	613003	Rolnik	PKZ(R.c) PKZ(R.d)
			331402	Technik agrobiznesu	
			314207	Technik rolnik	
	R.4	Prowadzenie produkcji pszczelarskiej	612302	Pszczelarz	PKZ(R.c) PKZ(R.d)
			314206	Technik pszczelarz	
	R.5	Zakładanie i prowadzenie upraw ogrodniczych	611303	Ogrodnik	PKZ(R.c) PKZ(R.e)
			314205	Technik ogrodnik	
R.6	Organizacja i prowadzenie przedsiębiorstwa w agrobiznesie	331402	Technik agrobiznesu	OMZ PKZ(R.d) PKZ(R.f)	
R.7	Badanie i ocena stanu środowiska	325511	Technik ochrony środowiska	OMZ PKZ(R.g)	
R.8	Wykonywanie prac związanych z ochroną środowiska	325511	Technik ochrony środowiska	OMZ PKZ(R.g)	
R.9	Prowadzenie chowu, hodowli i inseminacji zwierząt	324002	Technik weterynarii	OMZ PKZ(R.h)	
R.10	Wykonywanie czynności	324002	Technik weterynarii	OMZ	

		pomocniczych w zakresie usług weterynaryjnych			PKZ(R.h)
	R.11	Wykonywanie czynności pomocniczych w zakresie realizacji zadań inspekcji weterynaryjnej	324002	Technik weterynarii	OMZ PKZ(R.h)
	R.12	Pełnienie wachty morskiej i portowej na statku rybackim	315215	Technik rybołówstwa morskiego	OMZ PKZ(A.s)
	R.13	Użytkowanie zasobów leśnych	314301	Technik leśnik	OMZ PKZ(R.a) PKZ(R.i)
	R.14	Zagospodarowanie zasobów leśnych	314301	Technik leśnik	OMZ PKZ(R.a) PKZ(R.i)
	R.15	Organizacja prac rybackich w akwakulturze	314208	Technik rybactwa śródlądowego	OMZ PKZ(R.b)
	R.16	Organizacja i nadzór produkcji rolniczej	314207	Technik rolnik	OMZ PKZ(R.c) PKZ(R.d) PKZ(R.f)
	R.17	Organizacja i nadzór produkcji pszczelarskiej	314206	Technik pszczelarz	OMZ PKZ(R.c) PKZ(R.d)
	R.18	Planowanie i organizacja prac ogrodniczych	314205	Technik ogrodnik	OMZ PKZ(R.c) PKZ(R.e) PKZ(R.i)
	R.19	Organizacja chowu i hodowli koni	314203	Technik hodowca koni	OMZ PKZ(R.k)
	R.20	Szkolenie i użytkowanie koni	314203	Technik hodowca koni	OMZ PKZ(R.k)
	R.21	Wykonywanie prac w zakresie urządzania i pielęgnacji obiektów architektury krajobrazu	314202	Technik architektury krajobrazu	OMZ PKZ(R.c) PKZ(R.l)
	R.22	Organizacja i prowadzenie prac w zakresie urządzania i pielęgnacji obiektów architektury krajobrazu	314202	Technik architektury krajobrazu	OMZ PKZ(R.c) PKZ(R.l)
	R.23	Prowadzenie robót związanych z budową obiektów inżynierii środowiska	311208	Technik inżynierii środowiska i melioracji	OMZ PKZ(R.g)
	R.24	Prowadzenie robót melioracyjnych	311208	Technik inżynierii środowiska i melioracji	OMZ PKZ(R.g)
	R.25	Wykonywanie geologicznych prac terenowych, laboratoryjnych i dokumentacyjnych	311106	Technik geolog	OMZ PKZ(R.m)
	R.26	Projektowanie i wykonywanie dekoracji roślinnych	343203	Florysta	OMZ PKZ(R.n)
TURYSTY CZNO- GASTRON OMICZNY	T.1	Wykonywanie prac pomocniczych w obiekcie hotelarskim	911205	Pracownik pomocniczy obsługi hotelowej	PKZ(T.a)
	T.2	Produkcja wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń	816003	Operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego	PKZ(T.b)
			314403	Technik technologii żywności	
			314402	Technik przetwórstwa mleczarskiego	
T.3	Produkcja wyrobów piekarskich	751204	Piekarz	PKZ(T.b)	

	T.4	Produkcja wyrobów cukierniczych	751201	Cukiernik	PKZ(T.b)
	T.5	Produkcja przetworów mięsnych i tłuszczowych	751107	Wędliniarz	PKZ(T.b)
	T.6	Sporządzanie potraw i napojów	512001	Kucharz	PKZ(T.c)
			343404	Technik żywienia i usług gastronomicznych	
	T.7	Prowadzenie działalności turystycznej na obszarach wiejskich	515203	Technik turystyki wiejskiej	OMZ PKZ(T.d)
	T.8	Prowadzenie gospodarstwa agroturystycznego	515203	Technik turystyki wiejskiej	OMZ PKZ(T.d)
	T.9	Wykonywanie usług kelnerskich	513101	Kelner	PKZ(T.e)
	T.10	Świadczenie usług w recepcji hotelowej	422402	Technik hotelarstwa	OMZ PKZ(T.f)
	T.11	Obsługa gości podczas pobytu w obiekcie świadczącym usługi hotelarskie	422402	Technik hotelarstwa	OMZ PKZ(T.f)
	T.12	Prowadzenie obsługi turystycznej	422103	Technik obsługi turystycznej	OMZ PKZ(T.g)
	T.13	Organizacja żywienia i usług gastronomicznych	343404	Technik żywienia i usług gastronomicznych	OMZ PKZ(T.c) PKZ(T.h)
	T.14	Organizacja i nadzór produkcji wyrobów spożywczych	314403	Technik technologii żywności	OMZ PKZ(T.b) PKZ(T.i)
	T.15	Organizacja i nadzór produkcji wyrobów mleczarskich	314402	Technik przetwórstwa mleczarskiego	OMZ PKZ(T.b) PKZ(T.i)
OBSZAR MEDYCZNO-SPOŁECZNY (Z)	Z.1	Ochrona osób i mienia	541315	Technik ochrony fizycznej osób i mienia	OMZ PKZ(Z.a)
	Z.2	Wykonywanie usług z zakresu opieki medycznej	532102	Opiekun medyczny	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.3	Świadczenie usług opiekuńczych	341204	Opiekunka środowiskowa	OMZ PKZ(Z.c)
	Z.4	Świadczenie usług opiekuńczo-wspierających osobie podopiecznej	341203	Opiekun w domu pomocy społecznej	OMZ PKZ(Z.c)
	Z.5	Świadczenie usług opiekuńczo-wspierających osobie starszej	341202	Opiekun osoby starszej	OMZ PKZ(Z.c)
	Z.6	Udzielanie pomocy i organizacja wsparcia osobie niepełnosprawnej	341201	Asystent osoby niepełnosprawnej	OMZ PKZ(Z.c)
	Z.7	Wykonywanie świadczeń terapii zajęciowej	325907	Terapeuta zajęciowy	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.8	Wykonywanie świadczeń medycznych w zakresie ortoptyki	325906	Ortoptystka	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.9	Wykonywanie świadczeń opiekuńczych wspomagających rozwój dziecka	325905	Opiekunka dziecięca	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.10	Wykonywanie świadczeń opieki zdrowotnej w ramach systemu Państwowe Ratownictwo Medyczne i prowadzenie edukacji w tym zakresie	325601	Ratownik medyczny	OMZ PKZ(Z.b)
YCZ NO- SPO	Z.11	Zarządzanie bezpieczeństwem człowieka w środowisku pracy	325509	Technik bezpieczeństwa i higieny pracy	OMZ PKZ(Z.d)
	Z.12	Wykonywanie usług masażu	325402	Technik masażysta	OMZ

					PKZ(Z.b)
	Z.13	Utrzymanie gabinetu dentystrycznego w gotowości do pracy, prowadzenie działalności profilaktyczno-leczniczej i promocji zdrowia	325102	Higienistka stomatologiczna	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.14	Asystowanie lekarzowi dentyście i utrzymanie gabinetu w ciągłej gotowości do pracy	325101	Asystentka stomatologiczna	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.15	Organizowanie, prowadzenie i nadzorowanie świadczeń w zakresie dietetyki	322001	Dietetyk	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.16	Wykonywanie i dobieranie przedmiotów ortopedycznych oraz środków pomocniczych	321403	Technik ortopeda	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.17	Wykonywanie prac z zakresu techniki dentystrycznej	321402	Technik dentystryczny	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.18	Świadczenie usług zdrowotnych w zakresie protetyki słuchu	321401	Protetyk słuchu	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.19	Sporządzanie, wytwarzanie, kontrola, analiza i prowadzenie obrotu produktami dopuszczonymi na podstawie przepisów prawa	321301	Technik farmaceutyczny	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.20	Wykonywanie dezynfekcji i sterylizacji medycznej	321104	Technik sterylizacji medycznej	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.21	Wykonywanie świadczeń zdrowotnych w zakresie diagnostyki obrazowej, elektromedycznej i radioterapii	321103	Technik elektroradiolog	OMZ PKZ(Z.b)
	Z.22	Wykonywanie działań ratowniczych	311919	Technik pożarnictwa	PKZ(Z.e)
	Z.23	Zarządzanie działaniami ratowniczymi	311919	Technik pożarnictwa	OMZ PKZ(Z.f)
OBSZAR ARTYSTYCZNY (A)	S.1	Wykonywanie i naprawa wyrobów złotniczych i jubilerskich	731305	Złotnik-jubiler	PKZ(S.a)
	S.2	Realizacja nagłośnienia	352122	Technik reżyserii dźwięku	OMZ PKZ(S.b)
	S.3	Realizacja nagrań	352122	Technik reżyserii dźwięku	OMZ PKZ(S.b)
			352119	Technik dźwięku	
			352120	Technik realizacji dźwięku	
	S.4	Obsługa systemu MIDI	352119	Technik dźwięku	OMZ PKZ(S.b)
	S.5	Budowa instrumentów klawiszowych	311934	Technik budowy instrumentów klawiszowych	OMZ PKZ(S.c)
	S.6	Naprawa instrumentów klawiszowych	311934	Technik budowy instrumentów klawiszowych	OMZ PKZ(S.c)
	S.7	Strojenie instrumentów klawiszowych	311933	Stroiciel instrumentów klawiszowych	OMZ PKZ(S.c)
	S.8	Postprodukcja nagrań	352120	Technik realizacji dźwięku	OMZ PKZ(S.b)
S.9	Przygotowanie i organizacja produkcji filmowej i telewizyjnej	343916	Technik organizacji produkcji filmowej i telewizyjnej	OMZ PKZ(S.d)	

CZĘŚĆ III

OPIS KSZTAŁCENIA W POSZCZEGÓLNYCH ZAWODACH

OBSZAR ADMINISTRACYJNO-USŁUGOWY (A)

Zasadnicza Szkoła Zawodowa

OPERATOR URZĄDZEŃ PRZEMYSŁU SZKLARSKIEGO

818116

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie operator urządzeń przemysłu szklarskiego powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) obsługiwanie maszyn i urządzeń do sporządzania zestawu szklarskiego i topienia mas szklanych;
- 2) formowanie wyrobów ze szkła sposobem ręcznym;
- 3) obsługiwanie maszyn i urządzeń do formowania, wykańczania, zdobienia i przetwórstwa wyrobów ze szkła.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.a);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu operator urządzeń przemysłu szklarskiego opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.1 Wytwarzanie wyrobów ze szkła.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie operator urządzeń przemysłu szklarskiego powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia rysunku technicznego wyposażona w: materiały i przybory rysunkowe, modele brył geometrycznych i części maszyn, kolekcje części maszyn ogólnego zastosowania, katalogi i normy rysunkowe, stanowiska komputerowe z drukarką (jedno stanowisko dla jednego ucznia), stanowisko komputerowe z dostępem do Internetu dla nauczyciela, skanery i plotery (po jednym na cztery stanowiska komputerowe), specjalistyczne programy komputerowe wspomagające projektowanie składów szkieł i umożliwiające gromadzenie informacji o składach chemicznych i surowcowych szkieł oraz właściwości szkieł, projektor multimedialny;
- 2) pracownia technologiczna wyposażona w: kolekcje materiałów konstrukcyjnych, narzędzia i przyrządy pomiarowe, modele maszyn i napędów elektrycznych, elementy układów automatyki i sterowania pracą maszyn i urządzeń, schematy technologiczne i dokumentację techniczną procesów produkcyjnych, schematy układów regulacji i sterowania, kolekcje surowców szklarskich, materiałów i narzędzi do wykańczania, obróbki, zdobienia i przetwórstwa szkła, kolekcje wyrobów ze szkła formowanych, wykańczanych, zdobionych, przetwarzanych różnymi technikami, kolekcje wyrobów ze szkła z wadami masy szklanej i wadami wykonania, formy szklarskie, narzędzia i materiały do obróbki ręcznej i mechanicznej materiałów, formowania wyrobów ze szkła sposobem ręcznym, modele pieców szklarskich, maszyn i urządzeń do sporządzania zestawów szklarskich, formowania wyrobów ze szkła sposobem mechanicznym, wykańczania, obróbki, zdobienia i przetwórstwa szkła, piec laboratoryjny do topienia oraz odprężania szkła, Polskie Normy, instrukcje, sprzęt laboratoryjny, urządzenia do badań surowców szklarskich, szkła i wyrobów ze szkła, dokumentację technologiczną, katalogi, foliogramy, instrukcje, fotografie, filmy dydaktyczne dotyczące procesów produkcji szkła.

Kształcenie praktyczne musi odbywać się w hutach szkła i zakładach produkujących wyroby ze szkła różnymi technikami.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia, wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów z obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.1 Wytwarzanie wyrobów ze szkła	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie operator urządzeń przemysłu szklarskiego po potwierdzeniu kwalifikacji A.1 Wytwarzanie wyrobów ze szkła może uzyskać dyplom technika technologii szkła po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.47 Organizacja procesów produkcji szkła oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

OPERATOR URZĄDZEŃ PRZEMYSŁU CERAMICZNEGO

818115

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie operator urządzeń przemysłu ceramicznego powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) obsługiwanie maszyn i urządzeń do przygotowania surowców i mas ceramicznych;
- 2) obsługiwanie maszyn i urządzeń do formowania, wykańczania i zdobienia półfabrykatów ceramicznych;
- 3) formowanie, wykańczanie i zdobienie ręczne półfabrykatów ceramicznych;
- 4) suszenie i wypalanie surowców i półfabrykatów ceramicznych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia, wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.b);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu operator urządzeń przemysłu ceramicznego opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.2 Przygotowanie surowców i mas ceramicznych;

A.3 Formowanie, suszenie i wypalanie półfabrykatów ceramicznych.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie operator urządzeń przemysłu ceramicznego powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia rysunku technicznego wyposażona w: stanowiska rysunkowe (jedno stanowisko dla jednego ucznia), modele maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle ceramicznym, modele urządzeń i układów sterowania i automatycznej regulacji ceramicznych procesów technologicznych, dokumentację techniczną urządzeń przemysłu ceramicznego, schematy instalacji technologicznych, normy dotyczące sporządzania rysunku technicznego, katalogi maszyn, urządzeń technologicznych i sterujących oraz modele brył i części maszyn;
- 2) pracownia technologiczna wyposażona w: narzędzia do ręcznego formowania, zdobienia i wykańczania półfabrykatów ceramicznych, małogabarytowe maszyny

i urządzenia do przygotowania surowców, mas i szkliv ceramicznych, mieszalniki do mechanicznego formowania półfabrykatów ceramicznych, dokumentacje technologiczne produkcji wyrobów ceramicznych, receptury, instrukcje obsługi maszyn i urządzeń, surowce do sporządzania mas i szkliv ceramicznych, przyrządy do pomiarów międzyoperacyjnych i laboratoryjnych surowców mas i wyrobów gotowych, modele maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle ceramicznym, normy surowcowe, wyrobów gotowych i badań laboratoryjnych prowadzonych na surowcach, masach i wyrobach gotowych oraz formy gipsowe;

- 3) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane następujące stanowiska:
- a) stanowisko do obróbki ręcznej (jedno stanowisko dla jednego ucznia) wyposażone w stół ślusarski z imadłem, zestaw narzędzi do obróbki ręcznej, zestaw przyrządów pomiarowych oraz narzędzia do gwintowania ręcznego,
 - b) stanowisko do obróbki mechanicznej skrawaniem wyposażone w wiertarki, tokarki, frezarki, szlifierki (jedno stanowisko dla trzech uczniów),
 - c) stanowisko do montażu instalacji, mechanizmów i maszyn wyposażone w urządzenia do łączenia materiałów przez lutowanie, spawanie, zgrzewanie, klejenie, skręcanie (jedno stanowisko dla trzech uczniów).

Kształcenie praktyczne powinno odbywać się poza szkołą na terenie przemysłowych i rzemieślniczych zakładów ceramicznych.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.2 Przygotowanie surowców i mas ceramicznych	350 godz.
A.3 Formowanie, suszenie i wypalanie półfabrykatów ceramicznych	500 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie operator urządzeń przemysłu ceramicznego po potwierdzeniu kwalifikacji A.2 *Przygotowanie surowców i mas ceramicznych* i A.3 *Formowanie, suszenie i wypalanie półfabrykatów ceramicznych* może uzyskać dyplom technika technologii ceramicznej po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.51 *Organizacja i prowadzenie procesów wytwarzania wyrobów ceramicznych* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

OPERATOR MASZYN W PRZEMYŚLE WŁÓKIENNICZYM

815204

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie operator maszyn w przemyśle włókienniczym powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) przygotowanie surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykańczania wyrobów włókienniczych;
- 2) obsługiwanie maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykańczania wyrobów włókienniczych;
- 3) wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych;
- 4) identyfikowanie nieprawidłowości występujących w procesie wytwarzania i wykańczania wyrobów włókienniczych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.c);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu operator maszyn w przemyśle włókienniczym opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.4 Wytwarzanie wyrobów włókienniczych;

A.5 Wykańczanie wyrobów włókienniczych.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie operator maszyn w przemyśle włókienniczym powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia materiałoznawstwa włókienniczego i technologii wytwarzania wyrobów włókienniczych, w której zorganizowane są stanowiska badawcze (jedno stanowisko badawcze dla trzech uczniów) wyposażone w wagę laboratoryjną, mikroskop, sprzęt laboratoryjny. Ponadto pracownia powinna być wyposażona w skrętomierz, zrywarkę do przędzy i wyrobów włókienniczych, grubościomierz, aparat do kondycjonowania, aparat do badania odporności na ścieranie, aparat do badania odporności na pilling, aparat do badania przepuszczalności powietrza, aparat do wyznaczania przenikania ciepła, aparat do badania odporności wybarwień na tarcie, czynniki mokre, termostabilizację, źródła światła, szarą i niebieską skalę barw do oceny zmiany wybarwienia, urządzenie do badania równowagi skrętu przędzy, termometr do pomiaru temperatury powietrza, motowidło automatyczne, sprawdzian pasmowy, szkło laboratoryjne, odczynniki chemiczne, środki pomocnicze, barwniki, instrukcje obsługi urządzeń pomiarowych, dokumentacje techniczno-technologiczne wyrobów włókienniczych, modele maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, schematy kinematyczne i technologiczne maszyn włókienniczych, części i elementy robocze maszyn włókienniczych, materiały multimedialne z zakresu włókiennictwa, katalogi surowców włókienniczych, półproduktów, wyrobów włókienniczych, środków pomocniczych, barwników, artykuły techniczne, poradniki z zakresu włókiennictwa, instrukcje obsługi maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, foldery, katalogi, prospekty maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, normy z zakresu włókiennictwa, dokumentacje techniczno-ruchowe maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym;
- 2) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane następujące stanowiska:
 - a) stanowisko do wytwarzania przędzy, nici, wyrobów tkanych i dzianych oraz nietkanych płaskich wyrobów włókienniczych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w krosna, maszyny dziewiarskie, maszyny do wytwarzania włókna i przędzin oraz maszyny przygotowawcze do przeprowadzenia tych procesów,
 - b) stanowisko do prowadzenia procesów wykańczalniczych surowców i wyrobów włókienniczych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w maszyny i urządzenia do wykańczania surowców i wyrobów włókienniczych,
 - c) stanowisko do konserwacji wyrobów włókienniczych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w maszyny i urządzenia do konserwacji wyrobów włókienniczych.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.4 Wytwarzanie wyrobów włókienniczych	520 godz.
A.5 Wykańczanie wyrobów włókienniczych	330 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie operator maszyn w przemyśle włókienniczym po potwierdzeniu kwalifikacji *A.4 Wytwarzanie wyrobów włókienniczych* i *A.5 Wykańczanie wyrobów włókienniczych* może uzyskać dyplom technika włókiennika po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji *A.41 Organizacja i nadzór procesów wytwarzania wyrobów włókienniczych* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

OPERATOR URZĄDZEŃ PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO

813134

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie operator urządzeń przemysłu chemicznego powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) obsługiwanie maszyn i urządzeń przemysłu chemicznego;
- 2) kontrolowanie parametrów w procesach technologicznych przemysłu chemicznego.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.d);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu operator urządzeń przemysłu chemicznego opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.6 Eksploatacja maszyn i urządzeń przemysłu chemicznego.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie operator urządzeń przemysłu chemicznego powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia rysunku technicznego wyposażona w stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla jednego ucznia) z oprogramowaniem do wykonywania dokumentacji technicznej, uproszczonych schematów technologicznych, symulacji przebiegu procesów technologicznych przemysłu chemicznego, modele maszyn i urządzeń przemysłu chemicznego, katalogi handlowe maszyn i urządzeń przemysłu chemicznego, normy dotyczące rysunku technicznego;
- 2) pracownia fizykochemiczna wyposażona w: sprzęt i urządzenia do prowadzenia prac preparatywnych, procesów jednostkowych (w skali laboratoryjnej), urządzenia do: rozdrabniania i mieszania, destylacji i rektyfikacji, ogrzewania i chłodzenia, ekstrakcji i absorpcji, badań właściwości fizykochemicznych substancji oraz instrukcje do wykonywania prac preparatywnych i procesów jednostkowych w skali laboratoryjnej, karty charakterystyk substancji niebezpiecznych i mieszanin, środki ochrony indywidualnej;
- 3) pracownia technologiczna wyposażona w: urządzenia do prowadzenia procesów jednostkowych w skali ułamkowo-technicznej, urządzenia do: filtracji, destylacji, rektyfikacji, ekstrakcji, absorpcji i adsorpcji, procesów cieplnych oraz reaktory procesowe, urządzenia do poboru próbek, urządzenia do pomiaru i regulacji parametrów procesowych, temperatury, ciśnienia, natężenia przepływu, gęstości, lepkości, pH, konduktancji, składu chemicznego, katalogi elementów i urządzeń stosowanych w układach automatycznej regulacji, instrukcje obsługi oraz

dokumentacja techniczna elementów i urządzeń automatyki, instrukcje wykonywania procesów jednostkowych w skali ułamkowo-technicznej, karty charakterystyk substancji niebezpiecznych i mieszanin, środki ochrony indywidualnej;

- 4) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane następujące stanowiska:
- a) stanowisko do obróbki ręcznej (jedno stanowisko dla dwóch uczniów) wyposażone w: stół ślusarski z imadłem, zestaw narzędzi do obróbki ręcznej, oraz zestaw narzędzi ślusarskich, do czyszczenia powierzchni, zestaw przyrządów pomiarowych,
 - b) stanowisko do ręcznej obróbki tworzyw sztucznych (jedno stanowisko dla dwóch uczniów) wyposażone w zestaw narzędzi do obróbki tworzyw sztucznych,
 - c) stanowisko do obróbki szkła (jedno stanowisko dla dwóch uczniów) wyposażone w: narzędzia do cięcia szkła, sprężarkę, palniki,
 - d) stanowisko do konserwacji i drobnych napraw aparatury i armatury chemicznej (jedno stanowisko dla dwóch uczniów) wyposażone w narzędzia i środki do konserwacji i drobnych napraw aparatury i armatury chemicznej.

Ponadto warsztaty szkolne powinny być wyposażone w: dokumentacje techniczne, karty charakterystyk substancji niebezpiecznych i mieszanin, środki ochrony indywidualnej, przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w centrach kształcenia praktycznego oraz w zakładach przemysłowych w zakresie prowadzenia prac w ciągach technologicznych.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.6 Eksploatacja maszyn i urządzeń przemysłu chemicznego	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie operator urządzeń przemysłu chemicznego po potwierdzeniu kwalifikacji A.6 *Eksploatacja maszyn i urządzeń przemysłu chemicznego* może uzyskać dyplom technika technologii chemicznej po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.56 *Organizacja i kontrola jakości procesów technologicznych w przemyśle chemicznym* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

KALETNIK

753702

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie kaletnik powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) sporządzanie dokumentacji wyrobu kaletniczego dla potrzeb zamówienia;
- 2) obsługiwanie maszyn i urządzeń do wytwarzania wyrobów kaletniczych;
- 3) wytwarzanie wyrobów kaletniczych;
- 4) wykonanie napraw, renowacji i przeróbek wyrobów kaletniczych;
- 5) sporządzanie kalkulacji kosztów produkcji i usług.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;

- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.e);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu kaletnik opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:
A.7 Wykonywanie usług kaletniczych.
Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkola podejmująca kształcenie w zawodzie kaletnik powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia projektowania i modelowania wyrobów kaletniczych wyposażona w: przybory kreślarskie (jedno stanowisko dla jednego ucznia), oraz stanowisko komputerowe z dostępem do Internetu dla nauczyciela, skaner, drukarka format A3 (po jednym urządzeniu na dziesięciu uczniach), programy komputerowe do wspomagania procesu wytwarzania i projektowania wyrobów skórzanych, pakiet programów użytkowych, projektor multimedialny, zestawy barw (plansze), modele i przekroje brył geometrycznych, części maszyn do produkcji wyrobów kaletniczych, wzory wyrobów kaletniczych i ich części składowe, stelaże do organizowania wystaw, manekiny, zestawy skór wyprawionych: licowych i futerkowych, katalogi materiałów wykończeniowych i zdobniczych, formy i szablonów wyrobów kaletniczych, plansze ilustrujące budowę sylwetki ludzkiej, konstrukcje wyrobów kaletniczych, katalogi i żurnale wyrobów skórzanych, PN-ISO, ISO dotyczące wyrobów kaletniczych;
- 2) pracownia materiałoznawstwa wyposażona w stanowiska badawcze (jedno stanowisko badawcze dla trzech uczniów) waga laboratoryjna, mikroskop z oprzyrządowaniem, lupa, przyrządy laboratoryjne wraz z odczynnikami chemicznymi do wyprawy i barwienia skór.
Ponadto w pracowni powinny znajdować się: przyrządy pomiarowe do wyznaczania parametrów budowy skór, wyrobów papierniczych, włókienniczych, tworzyw skóropodobnych i sztucznych oraz klejów, przyrządy do pomiaru warunków klimatycznych i aklimatyzacji próbek, planimetr, grubościomierz, zrywarka, skrętomierz, zestaw skór licowych galanteryjnych, kolekcje włókien naturalnych i chemicznych, próbki: wyrobów włókienniczych, tworzyw skóropodobnych i sztucznych, materiałów papierniczych, okucia, łączniki, elementy zdobnicze, tablice przedstawiające układ topograficzny i budowę skór, schematy procesów i metod wyprawy skór, instrukcje obsługi urządzeń pomiarowych, normy laboratoryjnych badań surowców, półproduktów i wyrobów skórzanych, włókienniczych, papierniczych, tworzyw skóropodobnych i sztucznych oraz klejów, PN-ISO dotyczące klasyfikacji skór licowych;
- 3) pracownia technologii wytwarzania wyrobów kaletniczych wyposażona w materiały stosowane w produkcji wyrobów kaletniczych, wzorniki, wzorce sposobów łączenia części składowych w wyrobie, narzędzia i przyrządy stosowane w procesie wytwarzania wyrobów kaletniczych, schematy kinematyczne i technologiczne maszyn i urządzeń, instrukcje obsługi oraz konserwacji maszyn, urządzeń i narzędzi, dokumentacje techniczne wyrobów kaletniczych, prospekty, foldery, katalogi maszyn i urządzeń stosowanych w produkcji wyrobów kaletniczych, literatura i czasopisma zawodowe;
- 4) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane: stanowisko do rozkroju ręcznego (jedno stanowisko dla dwóch uczniów) wyposażone w: stół do rozkroju oraz narzędzia do rozkroju ręcznego (kołodka, noże, wzorniki, przyciski metalowe, miarka stalowa), stanowisko do rozkroju maszynowego (jedno stanowisko dla sześciu uczniów) wyposażone w wycinarki mechaniczne i elektrohydrauliczne wraz z oprzyrządowaniem (wykrojniki, kłocce), stanowisko do przygotowania wykrojonych elementów (jedno stanowisko dla jednego ucznia) wyposażone w stół do przygotowania elementów wyrobów kaletniczych oraz kostki, żłobniki, młotki, wycinaki na dziurki, nagłowniaki, płytki ołowiane, liniarki, narzędzia i urządzenia do sitodruku, szcypce: tnące i uniwersalne, łopatki do wpychania brzegu wyrobu w zamek

ramkowy, nożyki do obcinania zawinięć, stanowisko do montażu wyrobów kaletniczych (jedno stanowisko dla jednego ucznia) wyposażone w maszyny szwalnicze z oprzyrządowaniem oraz nożyczki, stanowisko do szycia ręcznego (jedno stanowisko dla sześciu uczniów) wyposażone w konik rymarski, szydła, noże i nożyczki, stanowisko do klejenia (jedno stanowisko dla sześciu uczniów) wyposażone w stoły z wyciągami do nanoszenia kleju, suszarki, pędzle, pojemnik na klej, wygładzarki, stanowisko do KJ i pakowania wyrobów gotowych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w: DTT, przyrządy stosowane do kontroli jakości, półproduktów i wyrobów skórzanych;

Ponadto w warsztatach szkolnych powinny znajdować się zgrzewarka, zgrzewarko-wycinarka, ścieniarka, nożyce stołowe, krajarka, gilotyna, deseniarka, pojemniki do kompletowania wykrojonych elementów, regały, stojaki na skóry, pojemniki na odpad, planimetr, grubościomierz, waga dziesiętna. Do każdej maszyny stanowiącej wyposażenie warsztatów należy dołączyć instrukcje obsługi oraz narzędzia do ich regulacji.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego, kaletniczych zakładach rzemieślniczych.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia, wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów z obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.7 Wykonywanie usług kaletniczych	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie kaletnik po potwierdzeniu kwalifikacji *A.7 Wykonywanie usług kaletniczych* może uzyskać dyplom technika technologii wyrobów skórzanych po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji *A.46 Organizacja i nadzór procesów wytwarzania wyrobów skórzanych* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

OBUWNIK

753602

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie obuwnik powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) przygotowywanie surowców, elementów i części składowych obuwia;
- 2) wykonywanie operacji montowania cholewek;
- 3) wykonywanie operacji związanych z montażem i wykończeniem obuwia.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.e);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu obuwnik opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.8 Wytwarzanie obuwia.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie obuwnik powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia technologiczna wyposażona w: próbki skór i innych materiałów na wierzchy i spody obuwia, narzędzia i przyrządy stosowane w procesie wytwarzania obuwia, modele różnych typów obuwia, cholewki różnych typów i ich części składowe, elementy spodów obuwia, materiały ilustrujące wykonanie operacji technologicznych, rysunki i schematy: kierunki najmniejszej ciągłości, układ kostny, poprzeczne i podłużne sklepienie stopy, oznaczanie i cechowanie obuwia i elementów obuwia, wzorce szwów i ściągów, napędów i układów kinematycznych, elementy, półprodukty oraz obuwie z typowymi i niedopuszczalnymi wadami materiałowymi i produkcyjnymi, części maszyn, połączenia maszyn i mechanizmy robocze maszyn i urządzeń, filmy dydaktyczne dotyczące wykonania operacji technologicznych oraz obsługi maszyn i urządzeń, instrukcje obsługi, konserwacji oraz naprawy maszyn i urządzeń, instrukcje stosowania klejów i środków wykańczalniczych, wzory opakowań; sprzęt audio-video, programy komputerowego wspomaganie projektowania, filmy dydaktyczne o tematyce zawodowej, plansze i tablice poglądowe: części maszyn i mechanizmów, schematy napędów, schematy kinematyczne maszyn, schematy urządzeń transportowych, przekroje: maszyn, części maszyn, mechanizmów, prospekty i katalogi maszyn, urządzeń i narzędzi, instrukcje obsługi, konserwacji, remontów maszyn, urządzeń i narzędzi, normy;
- 2) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane (jedno stanowisko przeznaczone dla dwóch uczniów):
 - a) stanowisko do wykonywania elementów obuwia wyposażone w: wycinarkę, dwojarkę, perforowarkę, numerowarkę, przybijarkę usztywniaczy, formowarkę podpodeszew, ścierarkę walkową, ścieniarke zakładek, formowarkę zakładek, frezarkę brzegów, stanowisko komputerowe z systemem CAM (Computer Aided Manufacturing) do wycinania elementów; urządzenia i narzędzia: wycinaki, matryce do perforowania, formy do formowania elementów spodu, nóż szewski, nożyce, podkłady do wycinania, urządzenie do składania materiałów sztucznych w warstwy, stojak na skóry wierzchnie, regały na narzędzia, pojemniki na wycięte elementy, grubościomierz, lupę; plansze poglądowe: układ topograficzny skóry, kierunki najmniejszej ciągłości skóry, metody i systemy rozkroju skór, wzorcowy układ elementów obuwia na materiale, części składowe obuwia,
 - b) stanowisko do montażu i kontroli cholewek wyposażone w: ścieniarke brzegów elementów, nakładarkę podnosków, nakładarkę międzypodszewek, żelazko elektryczne, opalarkę brzegów, palnik gazowy, maszynę płaską jednoigłową, maszynę płaską zyg-zak, maszynę słupkową i płaską dwuigłową, maszynę słupkową jednoigłową z mechanizmem obcinającym, rozprasowywacz szwów, lamowarkę, krążkowarkę ręczną i mechaniczną, stół metalowy z wyciągiem wentylacyjnym, młoteczek z nakłuwakiem do zawijania, zawijarkę, młotek szewski, nóż szewski, dziurkacz do wycinania otworów, igły maszynowe, regały i pojemniki na części obuwia; plansze poglądowe: wykresy ścieniania elementów,
 - c) stanowisko do montażu i kontroli obuwia wyposażone w: klamerkowarkę, obciążarkę zakładek, przyczepiarkę pięt, ówiekarkę, stabilizator kształtu cholewki, draparke, aktywizator błony klejowej, prasę do przyklejania spodów, przybijarkę obcasów, szczotkarkę, wygładzarkę cholewek, wyzuwarkę kopyt, urządzenia i narzędzia: stół metalowy z wyciągiem wentylacyjnym, komplet kopyt, nóż szewski, wyciągacz klamerek, kleszcze, młotek, obcęgi, oprzyrządowanie do ówiekarek, wymienne frezy, pojemniki na kopyta, regał na cholewki i obuwie, plansze poglądowe: wzorce poprawnie wykonanych czynności technologicznych, tablice z wykazem błędów materiałowych i produkcyjnych w obuwie.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego lub w zakładach produkcyjnych.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.8 Wytwarzanie obuwia	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie obuwnik po potwierdzeniu kwalifikacji A.8 *Wytwarzanie obuwia* może uzyskać dyplom technika w zawodzie technik obuwnik po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.52 *Organizacja procesów wytwarzania wyrobów obuwniczych* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

GARBARZ SKÓR

753501

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie garbarz skór powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) konserwowanie, magazynowanie oraz dobieranie w partie produkcyjne skóry surowe i półfabrykaty skórzane;
- 2) wykonywanie operacji technologicznych w procesie wyprawy skór;
- 3) obsługiwanie agregatów, maszyn i urządzeń garbarskich oraz dokonywanie ich konserwacji;
- 4) sporządzanie kąpieli roboczych i zestawów technologicznych do chemicznej obróbki procesu wyprawy skór;
- 5) przeprowadzanie renowacji skór wyprawionych i wyrobów skórzanych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.f);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu garbarz skór opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.9 Wyprawianie skór i renowacja wyrobów skórzanych.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie garbarz skór powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia technologiczna wyposażona w: plansze i tablice poglądowe: budowa histologiczna skóry; podział topograficzny różnych rodzajów skór; charakterystyka różnych rodzajów: skór surowych i wyprawionych, półfabrykatów skórzanych, włosa i okrywy włosowej; próbki i eksponaty różnych rodzajów skór wyprawionych, próbki środków stosowanych w procesach wyprawy skór, materiały poglądowe dotyczące mechanizmów i przebiegu procesów wyprawy skór, opisy technologiczne, procesów produkcyjnych, próbki półfabrykatów z różnych faz produkcji, katalogi wad i uszkodzeń powstałych podczas prowadzenia produkcji i w czasie użytkowania, filmy dydaktyczne, plansze, foliogramy dotyczące wyprawy różnych rodzajów skór, normy

- i dokumentacje techniczno-technologiczne, prospekty, katalogi, schematy, eksponaty i modele narzędzi, przyrządów i urządzeń stosowanych w procesach wyprawy skór;
- 2) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane stanowiska (jedno stanowisko dla czterech uczniów):
- magazyn surowców skórzanych ze stanowiskami do prowadzenia konserwacji skór;
 - magazyn środków chemicznych stosowanych w procesach wyprawy skór;
 - stanowiska produkcyjne wyprawy skór wyposażone w: narzędzia, maszyny i urządzenia stosowane w procesach wyprawy skór, instrukcje użytkowania narzędzi, maszyn i urządzeń, preparaty chemiczne stosowane w procesach wyprawy skór, dokumentację techniczno-technologiczną dotyczącą wyprawy skór;
 - magazyn wyrobów gotowych wyposażony w urządzenia magazynowe: podnośniki, podesty, urządzenia transportowe oraz przyrządy pomiarowe do oznaczania warunków magazynowania.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego lub w zakładach produkcyjnych,

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.9 Wyprawianie skór i renowacja wyrobów skórzanych	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU ZAWODOWEGO OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie garbarz skór po potwierdzeniu kwalifikacji A.9 *Wyprawianie skór i renowacja wyrobów skórzanych* może uzyskać dyplom technika w zawodzie technik garbarz po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.53 *Organizacja i prowadzenie procesu wyprawy skór* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

TAPICER

753402

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie tapicer powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- wykonywanie wyrobów tapicerowanych;
- wykonywanie prac dekoratorskich;
- wykonywanie napraw wyrobów tapicerowanych;
- ocenianie jakości stosowanych materiałów i półfabrykatów oraz wykonywanych wyrobów tapicerowanych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.g);
- efekty kształcenia właściwe dla zawodu tapicer opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.10 Wykonywanie usług tapicerskich.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie tapicer powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia rysunku technicznego wyposażona w: stanowiska komputerowe i programy do komputerowego projektowania wyrobów tapicerowanych; stanowiska kreślarskie dla każdego ucznia, modele części, podzespołów, zespołów oraz wyrobów tapicerowanych, modele konstrukcji wyrobów tapicerowanych, modele połączeń stolarskich, okucia, akcesoria, pomoce dydaktyczne do określania i dobierania barw, plansze, przezrocza, foliogramy - rzuty aksonometryczne, przekroje, wymiarowanie, zasady szkicowania, wzorcowe rysunki złożeniowe i wykonawcze wyrobów;
- 2) pracownia tapicerska wyposażona w: stoły tapicerskie, przecinarki tarczowe i bagnetowe; maszyny do szycia; montażu wyrobów tapicerowanych; narzędzia do: cięcia i krojenia – noże tapicerskie, nożyce; szycia i przekłuwania – igły tapicerskie, szpilki tapicerskie; przybijania i wkręcania: młotki, wkrętaki, zszywacze; wyciągania łączników; przytrzymywania tkanin;
- 3) pracownia pomocniczych prac stolarskich i ślusarskich wyposażona w: narzędzia ręczne i elektronarzędzia do obróbki drewna: wiertła do drewna, strugi, wkrętaki, młotki, pobijaki, dłuta, piły, wkrętarka akumulatorowa, wiertarki, sprzęt do czyszczenia i odkurzania; narzędzia ręczne i elektronarzędzia ślusarskie: pilniki, piły do metalu, szlifierka kąтова, spawarka; środki ochrony indywidualnej; warunki techniczne wykonania i odbioru robót; obrabiarki do maszynowej obróbki drewna: strugarka wyrówniarka, strugarka grubościówka, pilarka stolarska, frezarki dolnowrzecionowa i górnoprzecionowa, wiertarka pionowa, szlifierka tarczowa, wiertarki pionowa i pozioma; przyrządy pomiarowe i traserskie; instrukcje obsługi maszyn i urządzeń; środki ochrony indywidualnej.

Jeśli szkoła nie posiada odpowiedniego wyposażenia, konieczne jest aby część zajęć była realizowana w centrach kształcenia zawodowego/praktycznego lub u pracodawców.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia, wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów z obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.10 Wykonywanie usług tapicerskich	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

KUŚNIERZ

753106

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie kuśnierz powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) sporządzanie dokumentacji wyrobu futrzarskiego dla potrzeb zamówienia;
- 2) dobieranie skór futerkowych i dodatków do wyrobu futrzarskiego;
- 3) obsługiwanie maszyn i urządzeń do wytwarzania wyrobów futrzarskich;
- 4) wykonywanie wyrobów futrzarskich;
- 5) wykonywanie przeróbek i napraw wyrobów futrzarskich;
- 6) sporządzanie kalkulacji kosztów produkcji i usług.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;

- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.e);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu kuśnierz opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:
A.11 Wykonywanie usług kuśnierskich.
Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie kuśnierz powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia projektowania i modelowania wyrobów futrzarskich wyposażona w: przybory kreślarskie (jedno stanowisko dla każdego ucznia), oraz stanowisko komputerowe z dostępem do Internetu dla nauczyciela, skaner, drukarka format A3 (po jednym urządzeniu na dziesięciu uczniów) programy komputerowe do wspomagania procesu wytwarzania i projektowania wyrobów skórzanych, pakiet programów użytkowych, projektor multimedialny, zestawy barw (plansze), modele i przekroje brył geometrycznych, części maszyn do produkcji wyrobów futrzarskich; stelaże do organizowania wystaw, manekiny, zestawy skór wyprawionych; licowych i futerkowych, modele wyrobów futrzarskich, zestawy materiałów wykończeniowych i zdobniczych, formy i szablony wyrobów futrzarskich, plansze ilustrujące budowę sylwetki ludzkiej, konstrukcje podstawowych wyrobów futrzarskich, katalogi i żurnale wyrobów futrzarskich, normy dotyczące wyrobów futrzarskich;
- 2) pracownia materiałoznawstwa wyposażona w stanowiska badawcze (jedno stanowisko badawcze dla trzech uczniów) waga laboratoryjna, mikroskop z oprzyrządowaniem, lupy, przyrządy laboratoryjne wraz z zestawem odczynników chemicznych do wyprawy i barwienia skór;
Ponadto w pracowni powinny znajdować się: przyrządy pomiarowe do wyznaczania parametrów budowy skór, wyrobów papierniczych, włókienniczych, tworzyw skóropodobnych i sztucznych oraz klejów; przyrządy do pomiaru warunków klimatycznych i aklimatyzacji próbek, planimetr, grubościomierz, zrywarka, aparat do badania odporności wybarwień na tarcie, czynniki mokre, termostabilizację, światło, próbki skór futerkowych, kolekcje włókien naturalnych i chemicznych, katalog wyrobów włókienniczych, schematy procesów wyprawy skór, instrukcje obsługi urządzeń pomiarowych, normy laboratoryjnych badań skór futerkowych wyprawionych i uszlachetnionych;
- 3) pracownia technologii wytwarzania wyrobów futrzarskich wyposażona w skóry licowe, futerkowe i materiały pomocnicze stosowane w produkcji wyrobów futrzarskich, eksponaty wyrobów futrzarskich i ich części składowe w różnych etapach procesu technologicznego, narzędzia i przybory stosowane w procesie wytwarzania wyrobów futrzarskich, schematy kinematyczne i technologiczne maszyn i urządzeń, instrukcje obsługi oraz konserwacji maszyn, urządzeń i narzędzi, dokumentacje techniczne wyrobów futrzarskich, prospekty, foldery, katalogi maszyn i urządzeń stosowanych w produkcji wyrobów futrzarskich, literatura i czasopisma zawodowe;
- 4) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane: stanowisko do sortowania, dobierania i rozkroju skór futerkowych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w: stół do sortowania i dobierania skór, stół do krojenia, noże kuśnierskie, stanowisko do zszywania skór i łączenia elementów wyrobu w całość wyposażone w: maszyna kuśnierska (jedna maszyna dla jednego ucznia) wraz z oprzyrządowaniem, stanowiska do nabijania i obrównywania skór i elementów wyrobów wyposażone w blaty do nabijania skór (jeden blat dla dwóch uczniów), kleszcze kuśnierskie, nóż, grzebień do wyciągania gwoździ kuśnierskich, grzebień do czesania okrywy włosowej, przybory do nawilżania skór, szablony wyrobów, stanowisko do pracy ręcznej (jedno stanowisko dla dwóch uczniów) wyposażone w: stół do pracy ręcznej, przybory do szycia ręcznego, stanowisko do rozkroju materiałów wykończeniowych (jedno stanowisko dla dwunastu uczniów) wyposażone w: stół do rozkroju materiałów wykończeniowych, nożyce, szablony, przyciski

metalowe; stanowisko do prasowania (jedno stanowisko dla sześciu uczniów), stanowisko do szycia podszewek (jedno stanowisko dla sześciu uczniów) wyposażone w stębnówkę płaską, stanowisko do KJ i pakowania wyrobów gotowych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w: DTT, przyrządy stosowane do kontroli jakości półproduktów i wyrobów skórzanych;

Ponadto w warsztatach szkolnych powinny znajdować się do pojemniki do kompletowania wykrojonych elementów, regały, stojaki na skóry, pojemniki na odpad, planimetr, grubościomierz, waga dziesiętna. Zalecane jest wyposażenie warsztatów w maszyny specjalne: maszyna do rozkroju skór futerkowych, maszyna do trzepania oraz urządzenia suszarnicze. Do każdej maszyny stanowiącej wyposażenie warsztatów należy dołączyć instrukcje obsługi oraz narzędzia do ich regulacji.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego, zakładach wytwarzających wyroby futrzarskie.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia, wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów z obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.11 Wykonywanie usług kuśnierskich	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU ZAWODOWEGO OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie kuśnierz po potwierdzeniu kwalifikacji *A.11 Wykonywanie usług kuśnierskich* może uzyskać dyplom technika technologii wyrobów skórzanych po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji *A.46 Organizacja i nadzór procesów wytwarzania wyrobów skórzanych* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

KRAWIEC

753105

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie krawiec powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) konstruowanie i modelowanie wyrobu odzieżowego zgodnie z zamówieniem klienta;
- 2) dobieranie materiałów odzieżowych i dodatków do wyrobu odzieżowego;
- 3) eksploataowanie maszyn i urządzeń do wytwarzania wyrobów odzieżowych;
- 4) wykonywanie wyrobów odzieżowych;
- 5) dokonywanie przeróbek i napraw wyrobów odzieżowych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.h);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu krawiec opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:
A.12 Wykonywanie usług krawieckich.
Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie krawiec powinna posiadać następujące

pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia materiałoznawstwa odzieżowego wyposażona w sprzęt laboratoryjny do wyznaczania parametrów budowy wyrobów włókienniczych, lupy, zestawy próbek włókien i wyrobów włókienniczych, kolekcję materiałów odzieżowych oraz dodatków krawieckich;
- 2) pracownia projektowania odzieży wyposażona w stoły do kreślenia, projektowania i modelowania form odzieży, materiały i przybory rysunkowe;
- 3) pracownia technologii odzieży wyposażona w maszyny szwalnicze, urządzenia do krojenia oraz prasowania, przybory krawieckie, manekiny krawieckie, eksponaty odzieży.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.12 Wykonywanie usług krawieckich	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie krawiec po potwierdzeniu kwalifikacji A.12 *Wykonywanie usług krawieckich* może uzyskać dyplom technika technologii odzieży po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.48 *Projektowanie wyrobów odzieżowych* i A.49 *Organizacja procesów technologicznych wyrobów odzieżowych* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

STOLARZ

752205

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie stolarz powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) wytwarzanie wyrobów z drewna i tworzyw drzewnych;
- 2) obsługiwanie oraz konserwowanie maszyn i urządzeń stosowanych w stolarstwie;
- 3) wykonywanie napraw, renowacji i konserwacji wyrobów.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.g);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu stolarz opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.13 Wytwarzanie wyrobów stolarskich.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie stolarz powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia rysunku technicznego, wyposażona w: modele figur i brył geometrycznych, dokumentacje konstrukcyjne, części maszyn i mechanizmów; połączenia stolarskie, łączniki, okucia i akcesoria, modele podzespołów oraz wyrobów z drewna i tworzyw drzewnych, modele podstawowych typów konstrukcji,

opakowań, rysunki złożeniowe i wykonawcze wyrobów stolarskich, dokumentacje techniczne maszyn i podzespołów, katalogi i prospekty wyrobów stolarskich, okuć i akcesoriów;

- 2) pracownia materiałoznawstwa i technologii wytwarzania, wyposażona w: próbki materiałów drzewnych i nie drzewnych, materiałów płytowych, drewna z wadami, oklein i obłogów, drewna klejonego, sklejki, taśm obrzeżowych, laminatów wysokociśnieniowych, barwników, drewna i tworzyw drzewnych wykończonych powłokami lakierniczymi, schematy procesów suszenia drewna i materiałów drzewnych, schematy procesów technologicznych, łączniki, okucia i akcesoria, katalogi mebli współczesnych i antyków oraz innych wyrobów stolarskich, opakowań, przekroje wyrobów, narzędzia do obróbki ręcznej i maszynowej, przyrządy i aparaturę kontrolno-pomiarową, normy, instrukcje technologiczne i stanowiskowe, sprawdziany, instrukcje obsługi maszyn i urządzeń;
- 3) warsztaty szkolne, wyposażone w: elementy i modele wyrobów stolarskich, narzędzia, maszyny i urządzenia do ręcznej i maszynowej obróbki drewna i tworzyw drzewnych, obróbki hydrotermicznej i plastycznej, prac wykończeniowych i montażowych, przyrządy i uchwyty obróbkowe, aparaturę i narzędzia kontrolno-pomiarowe, schematy części maszyn i urządzeń, rysunki ostrzy narzędzi, parametry kątowe narzędzi, instalację sprężonego powietrza, instalację odwirowywania, oprzyrządowanie obróbkowe, narzędzia i urządzenia montażowe, instrukcje technologiczne i stanowiskowe, instrukcje obsługi maszyn i urządzeń, katalogi i materiały informacyjne firm produkujących narzędzia, oprzyrządowanie, obrabiarki i urządzenia.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w pracowniach, warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego oraz w przedsiębiorstwach przemysłu drzewnego o określonym profilu produkcji, stanowiących potencjalne miejsca zatrudnienia absolwentów szkół kształcących w zawodzie.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.13 Wytwarzanie wyrobów stolarskich	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie stolarz po potwierdzeniu kwalifikacji A.13 *Wytwarzanie wyrobów stolarskich* może uzyskać dyplom technika technologii drewna po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.50 *Organizacja i prowadzenie procesów wytwarzania wyrobów stolarskich* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

INTROLIGATOR

732301

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie introligator powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) przygotowywanie materiałów i półproduktów do realizacji procesów introligatorskich;
- 2) przygotowywanie maszyn i urządzeń do wykonania wyrobów;
- 3) wykonywanie operacji introligatorskich oraz ocenianie jakości wyrobów gotowych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.i);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu introligator opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.14 Realizacja procesów introligatorskich i wykończeniowych.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie introligator powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia rysunku technicznego wyposażona w: stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla jednego ucznia), przystosowane do wykonania rysunków, szkiców, projektów; skanery, drukarki i plotery (jedno urządzenie do dziesięciu stanowisk komputerowych); specjalistyczne programy komputerowe, pakiet programów użytkowych; projektor multimedialny, materiały ilustracyjne dotyczące grafiki, liternictwa, kompozycji tekstu; schematy; katalogi maszyn i urządzeń; zestawy materiałów dotyczących perspektywy, rysunku technicznego, wymiarowania, tolerancji; normy dotyczące rysunku technicznego;
- 2) pracownia technologii introligatorstwa, wyposażona w: stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla jednego ucznia), z dostępem do sieci lokalnej i Internetu, wyposażone w programy specjalistyczne dotyczące procesów technologicznych stosowanych w przemyśle poligraficznym; urządzenia kontrolno-pomiarowe, dokumentacje technologiczne procesów przygotowawczych, procesów drukowania, procesów introligatorskich i uszlachetniania; wzorniki materiałów stosowanych w poligrafii; schematy; modele maszyn i urządzeń introligatorskich; multimedialne animacje działania części maszyn i zespołów maszyn introligatorskich; zestawy przykładowych produktów poligraficznych; normy dotyczące poligrafii;
- 3) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane stanowiska do wykonywania wyrobów introligatorskich (jedno stanowisko dla dwóch uczniów), wyposażone w maszyny do obróbki arkuszy (krajarka jednołożowa, złamywarka, prasa introligatorska), maszyny do obróbki wkładów (zszywarka, oklejarka), maszyny do wykonywania okładek i opraw; stoły introligatorskie (jeden stół dla jednego ucznia); zaciski introligatorskie; szywnice, narzędzia introligatorskie; narzędzia i przyrządy pomiarowe; materiały introligatorskie; instrukcje stanowiskowe; przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w pracowniach i warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego oraz w zakładach poligraficznych stanowiących potencjalne miejsca zatrudnienia absolwentów szkół kształcących w zawodzie.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.14 Realizacja procesów introligatorskich i wykończeniowych	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie introligator po potwierdzeniu

kwalifikacji A.14 *Realizacja procesów inroligatorskich i wykończeniowych* może uzyskać dyplom technika procesów inroligatorskich po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.40 *Planowanie i kontrolowanie produkcji poligraficznej* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

DRUKARZ

732201

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie drukarz powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) przygotowywanie materiałów i maszyn drukujących do pracy;
- 2) wykonywanie odbitek drukarskich;
- 3) kontrolowanie przebiegu procesu drukowania oraz korygowanie parametrów pracy maszyn drukujących;
- 4) czyszczenie i konserwacja maszyn drukujących.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.i);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu drukarz opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.15 Realizacja procesów drukowania z form drukowych.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie drukarz powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia rysunku technicznego, wyposażona w: stanowiska komputerowe przystosowane do wykonania rysunków, szkiców i projektów (jedno stanowisko dla jednego ucznia); skanery; drukarki i plotery (jedno urządzenie do dziesięciu stanowisk komputerowych); specjalistyczne programy komputerowe; pakiet programów użytkowych; projektor multimedialny; materiały ilustracyjne dotyczące grafiki, liternictwa, kompozycji tekstu; schematy; katalogi maszyn i urządzeń; zestawy materiałów dotyczących perspektywy, rysunku technicznego, wymiarowania, tolerancji; normy dotyczące rysunku technicznego;
- 2) pracownia technologii drukowania, wyposażona w: stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla jednego ucznia) z dostępem do sieci lokalnej i Internetu; programy specjalistyczne dotyczące poligraficznych procesów technologicznych; urządzenia kontrolno-pomiarowe; dokumentacje technologiczne przygotowawczych procesów drukowania, procesów uszlachetniania; zestawy przykładowych form drukowych; wzorniki materiałów stosowanych w poligrafii; wzorniki farb drukarskich; modele maszyn i urządzeń drukujących; multimedialne animacje działania części maszyn i zespołów maszyn drukujących; zestawy przykładowych produktów poligraficznych; normy dotyczące poligrafii;
- 3) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane stanowiska drukowania offsetowego (jedno stanowisko dla dwóch uczniów), wyposażone w maszynę drukującą offsetową arkuszową, densytometr, narzędzia i przyrządy pomiarowe, stanowisko do kontroli jakości odbitek, materiały poligraficzne, instrukcje stanowiskowe, przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w pracowniach i warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego oraz w przedsiębiorstwach poligraficznych stanowiących potencjalne miejsca zatrudnienia absolwentów szkół kształcących w zawodzie.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne	250 godz.
--	-----------

dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	
A.15 Realizacja procesów drukowania z form drukowych	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie drukarz po potwierdzeniu kwalifikacji A.15 *Realizacja procesów drukowania z form drukowych* może uzyskać dyplom technika procesów drukowania po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.40 *Planowanie i kontrolowanie produkcji poligraficznej* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

RĘKODZIELNIK WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH

731808

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie rękodzielnik wyrobów włókienniczych powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) przygotowywanie surowców i półproduktów do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych;
- 2) obsługiwanie maszyn i urządzeń do ręcznego wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych;
- 3) wytwarzanie rękodzielniczych włókienniczych wyrobów dekoracyjnych;
- 4) wykonywanie konserwacji i renowacji włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.c);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu rękodzielnik wyrobów włókienniczych opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.16 Wytwarzanie, konserwacja i renowacja rękodzielniczych włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie rękodzielnik wyrobów włókienniczych powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia materiałoznawstwa włókienniczego i technologii wytwarzania rękodzielniczych wyrobów włókienniczych, w której zorganizowane są stanowiska badawcze (jedno stanowisko badawcze dla trzech uczniów) wyposażone w: wagę laboratoryjną, mikroskop, sprzęt laboratoryjny. Pracownia powinna być wyposażona w następujące przyrządy: skrzętomierz, zrywarkę do przędzy i wyrobów włókienniczych, grubościomierz, szarą i niebieską skalę barw do oceny zmiany wybarwienia, termometr do pomiaru temperatury powietrza, motowidło automatyczne, szkło laboratoryjne, odczynniki chemiczne, środki pomocnicze, barwniki, instrukcje obsługi urządzeń pomiarowych, dokumentacje technologiczne rękodzielniczych wyrobów włókienniczych, modele maszyn i urządzeń stosowanych w rękodzielnictwie, części i elementy maszyn i urządzeń stosowanych w rękodzielnictwie, narzędzia stosowane do wytwarzania rękodzielniczych wyrobów włókienniczych, materiały multimedialne z zakresu wytwarzania rękodzielniczych wyrobów włókienniczych, katalogi surowców włókienniczych, półproduktów, wyrobów

rękodzielniczych, środków pomocniczych, barwników, poradniki z zakresu włókiennictwa, instrukcje obsługi maszyn i urządzeń stosowanych w rękodzielnictwie oraz przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska;

- 2) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane następujące stanowiska:
- stanowisko do wytwarzania przędzy, nici, tkanych i dzianych wyrobów dekoracyjnych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w krosna rękodzielnicze, snowarkę ręczną, cewiarękę ręczną, szydelka, druty, szydełkarkę płaską, kołowrotki, wałek koronkarski, klocki koronkarskie, igły do haftowania, tamborki, czółenka do koronek, ramki oraz kształtki do wytwarzania koronek,
 - stanowisko do prowadzenia procesów wykończalniczych surowców włókienniczych i wyrobów dekoracyjnych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w: urządzenia do prania wyrobów dekoracyjnych, stanowisko do prasowania haftów i koronek, materiały do kopiowania wzorów, przyrządy, narzędzia i materiały do wykonywania zdobień - frędzle, pompony, sznurki, taśmy ozdobne, koraliki, cekiny.

Kształcenie praktyczne może być organizowane w zakładach rzemieślniczych, zakładach włókienniczych, centrach kształcenia praktycznego.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.16 Wytwarzanie, konserwacja i renowacja rękodzielniczych włókienniczych wyrobów dekoracyjnych	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie rękodzielnik wyrobów włókienniczych po potwierdzeniu kwalifikacji A.16 *Wytwarzanie, konserwacja i renowacja rękodzielniczych włókienniczych wyrobów dekoracyjnych* może uzyskać dyplom technika włókienniczych wyrobów dekoracyjnych po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.42 *Opracowywanie dokumentacji wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych* i A.43 *Kierowanie procesem wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

KOSZYKARZ-PLECIONKARZ

731702

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie koszykarz-plecionkarz powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- przygotowywanie surowców i materiałów do wykonywania wyrobów koszykarsko i plecionkarskich;
- organizowanie prac związanych z wykonywaniem wyrobów koszykarskich i plecionkarskich;
- wykonywanie wyrobów z wikliny i innych materiałów plecionkarskich;
- wykończanie wyrobów z wikliny i innych materiałów plecionkarskich.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;

- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.g);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu koszykarz-plecionkarz opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.17 Wykonywanie wyrobów koszykarsko-plecionkarskich.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie koszykarz-plecionkarz powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia rysunku technicznego wyposażona w: stanowiska kreślarskie, przybory rysunkowe, ekspozycje rysunków wyrobów, model rzutni, modele brył geometrycznych, katalogi i prospekty wyrobów, wzory splotów plecionkarskich, dokumentację rysunkową wyrobów, stanowiska komputerowe z drukarką (jedno stanowisko dla jednego ucznia), stanowisko komputerowe z dostępem do Internetu dla nauczyciela, skanery i plotery (po jednym na cztery stanowiska komputerowe), pakiet programów użytkowych, projektor multimedialny;
- 2) pracownia technologii wyposażona w: próbki materiałów plecionkarskich, drzewnych i ich wad, wzory splotów i wyrobów, narzędzia koszykarsko-plecionkarskie, plansze ilustrujące procesy technologiczne, normy dotyczące materiałów plecionkarskich i wyrobów koszykarsko-plecionkarskich, stanowisko komputerowe dla nauczyciela z pakietem programów użytkowych, z dostępem do Internetu, z projektorem i drukarką;
- 3) pracownia koszykarsko-plecionkarska wyposażona w:
 - a) indywidualne stanowiska do wyplatania wyrobów (ławka i stół koszykarski), odzież i sprzęt ochrony osobistej, podstawowe narzędzia i sprzęt pomiarowy, oprzyrządowanie pomocnicze (formy, szablony);
 - b) wspólne stanowiska: do uplastyczniania materiałów plecionkarskich, do kształtowania prętów i kijów, maszyny i urządzenia do obróbki materiałów, oraz pomoce dydaktyczne: modele wyrobów, materiały plecionkarskie: podstawowe, uzupełniające i pomocnicze.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego, zakładach produkcyjnych.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia, wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów z obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.17 Wykonywanie wyrobów koszykarsko-plecionkarskich	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

SPRZEDAWCA

522301

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie sprzedawca powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) przyjmowanie dostaw oraz przygotowywanie towarów do sprzedaży;
- 2) obsługiwanie klientów indywidualnych i instytucjonalnych;
- 3) dokonywanie transakcji kupna/sprzedaży.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.j);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu sprzedawca opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:
A.18 Prowadzenie sprzedaży.
 Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie sprzedawca powinna posiadać następujące pomieszczenie dydaktyczne:

- 1) pracownia technik sprzedaży, wyposażona w: stanowiska obsługi klienta (jedno stanowisko dla jednego ucznia) wyposażone w urządzenia do rejestrowania sprzedaży oraz komputer z drukarką i oprogramowaniem handlowo-magazynowym; urządzenia do przechowywania, eksponowania, transportu i znakowania towarów; przyrządy do kontroli jakości i warunków przechowywania towarów oraz do określania masy i wielkości towarów; atrapy towarów; druki dokumentów dotyczących organizacji i prowadzenia sprzedaży; materiały do pakowania towarów.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w pracowni szkolnej, centrach kształcenia praktycznego oraz przedsiębiorstwach handlowych stanowiących potencjalne miejsca zatrudnienia absolwentów szkół kształcących w zawodzie.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.18 Prowadzenie sprzedaży	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie sprzedawca po potwierdzeniu kwalifikacji *A.18 Prowadzenie sprzedaży* może uzyskać dyplom w zawodzie technik handlowiec po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji *A.22 Prowadzenie działalności handlowej* lub w zawodzie technika księgarstwa po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji *A.21 Prowadzenie działalności informacyjno-bibliograficznej* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

FRYZJER

514101

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie fryzjer powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) wykonywanie zabiegów pielęgnacyjnych włosów;
- 2) wykonywanie zabiegów chemicznych;
- 3) wykonywanie strzyżenia włosów;
- 4) wykonywanie stylizacji fryzur.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;

- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.k);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu fryzjer opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:
A.19 Wykonywanie usług fryzjerskich.
Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie fryzjer powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia fryzjerska wyposażona w sprzęt fryzjerski (jedno stanowisko dla dwóch uczniów): aparaty do pielęgnacji i zabiegów chemicznych, do diagnozy stanu włosów, do sterylizacji i dezynfekcji, suszarki hełmowe i ręczne, do czesania włosów na sucho, do strzyżenia, autoklaw, narzędzia (nożyce klasyczne i specjalistyczne, narzędzia brzytwa podobne, grzebienie), przybory i akcesoria fryzjerskie, środki dydaktyczne z zakresu strzyżenia włosów i modelowania fryzur oraz z zakresu nauki o fryzurach stosowanych w różnych okresach historycznych; stanowisko komputerowe z oprogramowaniem do wizualizacji projektów fryzur, bielizna fryzjerska: zabiegowa, ochronna;
- 2) pracownia technologiczna wyposażona w: przykładowe stanowisko pracy do strzyżenia i ondulowania włosów i koloryzacji wraz z wyposażeniem, głowy treningowe.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.19 Wykonywanie usług fryzjerskich	850 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie fryzjer po potwierdzeniu kwalifikacji *A.19 Wykonywanie usług fryzjerskich* może uzyskać dyplom technika usług fryzjerskich po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji *A.23 Wykonywanie projektów fryzur* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

FOTOGRAF

343101

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie fotograf powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) organizowanie planu zdjęciowego;
- 2) rejestrowanie obrazu;
- 3) kopiowanie i obróbka obrazu.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.I);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu fotograf opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.20 Rejestracja i obróbka obrazu.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie fotograf powinien posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia do rejestracji obrazu/studio fotograficzne (jedno studio na sześciu uczniów) wyposażone w sprzęt fotograficzny (aparaty fotograficzne cyfrowe i analogowe z wymienną optyką, małoobrazkowe, średnioformatowe i wielkoformatowe, obiektywy fotograficzne o różnych ogniskowych, statywy i akcesoria do statywów, głowice mocujące aparaty fotograficzne), sprzęt oświetleniowy (studyjne lampy błyskowe i światła ciągłego, akcesoria modyfikujące światło takie jak: czasze, parasolki, softboxy, wrota, strumienice, plastry miodu i dyfuzory, filtry świetlne, pantografy wysięgniki statywy i inny osprzęt mocujący lampy, reporterskie lampy błyskowe), zestawy rozwijanych teł fotograficznych, stoły bezcieniowe, ekrany rozpraszające, namioty lub komory bezcieniowe, płaszczyzny odbijające, stoliki reprodukcyjne, światłomierz, wyzwalacze radiowe lamp, wzorniki, szare karty, mieszki i pierścienie pośrednie, filtry zdjęciowe, stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla dwóch uczniów) do wstępnej obróbki obrazu rastrowego. Studio powinno posiadać odpowiednią przestrzeń, w której możliwe będzie fotografowanie osób i przedmiotów w różnych planach fotograficznych;
- 2) ciemnia fotograficzna wyposażona w stanowiska z powiększalnikami (jeden powiększalnik z głowicą filtracyjną i zegarem wyłącznikowym, zestawem obiektywów i maskownicą dla jednego ucznia), stół mokry z kuwetami i szczypcami do ręcznej obróbki chemicznej, procesor do obróbki materiałów fotograficznych, koreksy, menzurki, termometry, suszarkę, lampy ciemniowe, wagi laboratoryjne, naczynia miarowe, naczynia do sporządzania roztworów, mieszadło mechaniczne, instalację wodno – kanalizacyjną. Wyposażenie ciemni powinno umożliwić przeprowadzenie obróbki negatywowej i pozytywowej materiałów fotograficznych;
- 3) pracownia multimedialna wyposażona w komputerowe stanowiska z monitorem graficznym, tabletem graficznym i słuchawkami (jedno stanowisko dla jednego ucznia, jedno dla nauczyciela) z dostępem do Internetu i sieci lokalnej, skanery do oryginałów nieprzezroczystych (po jednym na cztery stanowiska komputerowe), skaner do oryginałów transparentnych, drukarkę zapewniającą fotograficzną jakość wydruku, drukarkę wielkoformatową, aparat cyfrowy, kamerę cyfrową, projektor multimedialny z ekranem lub duży wyświetlacz naścienny, profesjonalne oprogramowanie do obróbki grafiki rastrowej oraz tworzenia i edycji grafiki wektorowej, oprogramowanie wspomagające tworzenie prezentacji, pakiet programów użytkowych. Pracownia musi być wyposażona w sprzęt i oprogramowanie pozwalające wykonać: skanowanie obrazów fotograficznych, cyfrową obróbkę obrazu, archiwizację oraz wydruk obrazów;
- 4) pracownia plastyczna wyposażona w stanowisko komputerowe dla nauczyciela z nagłośnieniem i dostępem do Internetu, projektor multimedialny, ekran, odtwarzacz nośników multimedialnych, wizualizer, stanowiska rysunkowe z kompletem przyborów rysunkowych i malarskich, sztalugi i podkłady do papieru rysunkowego, materiały dydaktyczne (filmy, przezrocza, programy komputerowe, plansze, modele, katalogi, prospekty, albumy...).

Kształcenie praktyczne może odbywać się w pracowniach szkolnych oraz centrach kształcenia praktycznego, w przedsiębiorstwach, zakładach fotograficznych, fotograficznych punktach usługowych, przemysłowych laboratoriach fotograficznych, redakcjach gazet, agencjach reklamowych, w archiwach i bibliotekach państwowych, laboratoriach policyjnych, firmach, w których dokonuje się rejestracji fotograficznej, obróbki obrazu oraz postprodukcji fotograficznej.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne	300 godz.
--	-----------

dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	
A.20 Rejestracja i obróbka obrazu	800 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent zasadniczej szkoły zawodowej w zawodzie fotograf po potwierdzeniu kwalifikacji A.20 *Rejestracja i obróbka obrazu* może uzyskać dyplom fototechnika po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.25 *Wykonywanie projektów multimedialnych* oraz uzyskaniu wykształcenia średniego.

Technikum

TECHNIK KSIĘGARSTWA

522306

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik księgarstwa powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) opracowywanie informacji bibliograficznej i katalogów księgarskich;
- 2) prowadzenie działalności informacyjno-bibliograficznej;
- 3) promowanie asortymentu księgarskiego;
- 4) zaopatrywanie księgarni w asortyment;
- 5) przygotowywanie do sprzedaży i sprzedaż asortymentu księgarskiego.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.j) i PKZ(A.m);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik księgarstwa opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.18 Prowadzenie sprzedaży;

A.21 Prowadzenie działalności informacyjno-bibliograficznej.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik księgarstwa powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia technik sprzedaży, wyposażona w: stanowiska obsługi klienta (jedno stanowisko dla każdego ucznia) wyposażone w urządzenia do rejestrowania sprzedaży oraz komputer z drukarką i oprogramowaniem handlowo-magazynowym; urządzenia do przechowywania, eksponowania, transportu i znakowania towarów, przyrządy do kontroli jakości i warunków przechowywania towarów oraz do określania masy i wielkości towarów; atrapy towarów; druki dokumentów dotyczących organizacji i prowadzenia sprzedaży, materiały do pakowania towarów;
- 2) pracownia techniki biurowej, wyposażona w: stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla dwóch uczniów), pakiet programów biurowych, telefon z automatyczną sekretarką, faks, drukarki, urządzenia pomocnicze: skanery, niszczarki, bindownice, dyktafon, instrukcje obsługi biurowych urządzeń technicznych, materiały i środki biurowe, wzory pism i graficznych układów tekstów,

dziennik podawczy, instrukcje kancelaryjne, druki, blankiety i formularze, wzory pism handlowych w języku polskim i obcym;

3) pracownia księgarska wyposażona w:

- a) stanowiska do prac bibliograficzno-informacyjnych (jedno stanowisko dla jednego ucznia) wyposażone w: komputer z dostępem do drukarki sieciowej oraz do Internetu, (wszystkie stanowiska komputerowe, łącznie z komputerem nauczyciela połączone w sieć), specjalistyczne programy komputerowe, pakiet programów użytkowych, projektor multimedialny; urządzenia do rejestrowania sprzedaży,
- b) pozycje wydawnicze księgarni ogólnosortymentowej i specjalistycznej; tablice Uniwersalnej Klasyfikacji Dziesiętnej; bibliografie ogólne i specjalistyczne, katalogi wydawnicze, encyklopedie, słowniki; druki dokumentów dotyczące organizowania i prowadzenia sprzedaży, materiały do pakowania towarów; wyposażenie umożliwiające przechowywanie i eksponowanie asortymentu księgarskiego,
- c) pracownia organizacji reklamy wyposażona w: stanowiska komputerowe z drukarką (jedno stanowisko dla jednego ucznia), stanowisko komputerowe z dostępem do Internetu dla nauczyciela, skanery i plotery (po jednym urządzeniu na cztery stanowiska komputerowe), specjalistyczne programy komputerowe, pakiet programów użytkowych, projektor multimedialny; sprzęt fotograficzny; sprzęt wystawienniczy.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego, oraz w potencjalnych miejscach zatrudnienia absolwentów szkół kształcących w zawodzie technik księgarstwa.

Praktyka zawodowa będzie realizowana w wymiarze 6 tygodni (240 godzin) w centrach kształcenia praktycznego, w przedsiębiorstwach zatrudniających pracowników z obszaru zawodowego właściwego dla technika księgarstwa.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	250 godz.
A.18 Prowadzenie sprzedaży	770 godz.
A.21 Prowadzenie działalności informacyjno-bibliograficznej	250 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent technikum w zawodzie technik księgarstwa po potwierdzeniu kwalifikacji A.18 *Prowadzenie sprzedaży* i A.21 *Prowadzenie działalności informacyjno-bibliograficznej* może uzyskać dyplom w zawodzie technik handlowiec po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.22 *Prowadzenie działalności handlowej*.

TECHNIK HANDLOWIEC

522305

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik handlowiec powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) organizowanie prac związanych z przyjmowaniem dostaw oraz przygotowywaniem towarów do sprzedaży;
- 2) obsługiwanie klientów oraz realizowanie transakcji kupna/sprzedaży;
- 3) prowadzenie działań reklamowych i marketingowych;
- 4) organizowanie i prowadzenie działalności handlowej;
- 5) zarządzanie działalnością handlową przedsiębiorstwa.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.j) i PKZ(A.n);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik handlowiec opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:
A.18 Prowadzenie sprzedaży;
A.22 Prowadzenie działalności handlowej.
Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik handlowiec powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia technik sprzedaży, wyposażona w: stanowiska obsługi klienta (jedno stanowisko dla każdego ucznia) wyposażone w urządzenia do rejestrowania sprzedaży oraz komputer z drukarką i oprogramowaniem handlowo-magazynowym; urządzenia do przechowywania, eksponowania, transportu i znakowania towarów, przyrządy do kontroli jakości i warunków przechowywania towarów oraz do określania masy i wielkości towarów; atrapy towarów; druki dokumentów dotyczących organizacji i prowadzenia sprzedaży, materiały do pakowania towarów;
- 2) pracownia techniki biurowej, wyposażona w: stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla dwóch uczniów), pakiet programów biurowych, telefon z automatyczną sekretarką, faks, drukarki, urządzenia pomocnicze: skanery, niszczarki, bindownice, dyktafon, instrukcje obsługi biurowych urządzeń technicznych, materiały i środki biurowe, wzory pism i graficznych układów tekstów, dziennik podawczy, instrukcje kancelaryjne, druki, blankiety i formularze, wzory pism handlowych w języku polskim i obcym;
- 3) pracownia ekonomiki i rachunkowości handlowej, wyposażona w: pakiet programów biurowych, oprogramowanie specjalistyczne do wspomagania procesu sprzedaży towarów, druki umów handlowych, kodeks spółek handlowych, kodeks cywilny, kodeks pracy, ustawa o swobodzie działalności gospodarczej, o ochronie konkurencji i konsumenta, o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, o podatku dochodowym od osób fizycznych i osób prawnych, klasyfikację działalności, klasyfikację produktów, przepisy prawa dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony przeciwpożarowej, druki deklaracji podatkowych PIT i CIT oraz deklaracji ZUS, stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla dwóch uczniów), programy komputerowe dotyczące systemów finansowo-księgowych, ustawę o rachunkowości, plan kont z komentarzem, zestaw druków dowodów księgowych, zestaw formularzy podstawowych urządzeń ewidencyjnych, wzory sprawozdań finansowych.

Wszystkie pracownie powinny składać się z sali lekcyjnej i zaplecza magazynowo-socjalnego. W sali lekcyjnej należy zapewnić stanowisko pracy dla nauczyciela i odpowiednią liczbę stanowisk pracy dla uczniów.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w pracowniach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego oraz w przedsiębiorstwach handlowych stanowiących potencjalne miejsca zatrudnienia absolwentów szkół kształcących w zawodzie.

Szkoła powinna zorganizować praktykę zawodową w wymiarze 4 tygodni (160 godzin).

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	360 godz.
A.18 Prowadzenie sprzedaży	770 godz.
A.22 Prowadzenie działalności handlowej	220 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania

w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent technikum w zawodzie technik handlowiec po potwierdzeniu kwalifikacji A.18 *Prowadzenie sprzedaży* i A.22 *Prowadzenie działalności handlowej* może uzyskać dyplom w zawodzie technik księgarstwa po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji A.21 *Prowadzenie działalności informacyjno-bibliograficznej*.

TECHNIK USŁUG FRYZJERSKICH

514105

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik usług fryzjerskich powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) wykonywanie zabiegów pielęgnacyjnych włosów;
- 2) wykonywanie zabiegów chemicznych;
- 3) wykonywanie strzyżenia włosów;
- 4) wykonywanie stylizacji fryzur;
- 5) wykonywanie projektów fryzur.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.k) i PKZ(A.o);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik usług fryzjerskich opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:
A.19 Wykonywanie usług fryzjerskich;
A.23 Wykonywanie projektów fryzur.
Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik usług fryzjerskich powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia fryzjerska wyposażona w: stanowiska fryzjerskie (jedno stanowisko dla każdego ucznia), sprzęt fryzjerski, aparaty do pielęgnacji i zabiegów chemicznych, do diagnozy stanu włosów, do sterylizacji i dezynfekcji, suszarki helmowe i ręczne, do czesania włosów na sucho, do strzyżenia oraz autoklaw; narzędzia fryzjerskie nożyce klasyczne i specjalistyczne, narzędzia brzytwa podobne, grzebienie, przybory i akcesoria fryzjerskie; stanowisko komputerowe z oprogramowaniem do wizualizacji projektów fryzur; bielizna fryzjerska: zabiegowa i ochronna;
- 2) pracownia technologiczna wyposażona w: przykładowe stanowisko pracy do strzyżenia i ondulowania włosów i koloryzacji wraz z wyposażeniem oraz głowy treningowe, stanowisko komputerowe z oprogramowaniem do projektowania i doboru fryzur, aparaty do pomiaru i diagnozowania włosów; środki dydaktyczne z zakresu kreślarstwa, nauki o konstrukcjach, kształtach i kolorach, fryzurach historycznych;
- 3) pracownia analizy biologiczno-chemicznej wyposażona w: modele anatomiczne ciała, mięśni, włosów, skóry, atlas multimedialny dermatologiczny chorób skóry głowy i włosów, mikroskopy, sprzęt laboratoryjny, urządzenia pomiarowe, urządzenia laboratoryjne, zestawy szkła laboratoryjnego.

Szkoła powinna zorganizować praktykę zawodową w wymiarze 4 tygodni (160 godzin).

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	330 godz.
A.19 Wykonywanie usług fryzjerskich	770 godz.
A.23 Wykonywanie projektów fryzur	250 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK PRAC BIUROWYCH

411004

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik prac biurowych powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) organizowanie biura i prowadzenie prac biurowo-administracyjnych;
- 2) przygotowywanie narad, zebrań, konferencji oraz spotkań służbowych;
- 3) gromadzenie, rejestrowanie oraz przetwarzanie informacji;
- 4) sporządzanie, przechowywanie i archiwizowanie dokumentów związanych z funkcjonowaniem jednostki organizacyjnej;
- 5) obsługiwanie sprzętu biurowego.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.p);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik prac biurowych opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.24 Wykonywanie prac biurowych.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik prac biurowych powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia biurowa wyposażona w dostosowane do osób niewidomych i słabowidzących komputery (połączone w sieci) ze standardowym oprogramowaniem do prac biurowych (edytor tekstu, arkusz kalkulacyjny, program do prezentacji) z dostępem do Internetu i podłączeniem do drukarki sieciowej (drukującej w czarnodruku i w brajlu).

Pracownia biurowa powinna zapewniać warunki do kształtowania u uczniów umiejętności pisania tekstów metodą mnemotechniczną oraz umiejętności w zakresie wykonywania prac biurowych.

Wyposażenie specjalistyczne pracowni biurowej:

- a) urządzenia dla niewidomych i słabo widzących (monitory/linijki/brajlowskie, powiększalniki, skanery, dyktafony, maszyny do pisania)
- b) programy dla niewidomych i słabo widzących (programy odczytujące ekran, syntezatory mowy, programy powiększające ekran, powiększająco-mówiące, programy OCR i OBR rozpoznające czarnodruk i pismo Braille'a, programy do rysowania wypukłego);
- c) urządzenia techniki biurowej, w szczególności takie jak: telefony z automatyczną sekretarką i faxem, skaner, kserokopiarka, niszczarka, bindownica;
- d) urządzenia techniki korespondencyjnej do otwierania kopert, składania pism, kopertowania, frankowania;

- e) słowniki języka polskiego oraz języków obcych, których nauczanie jest prowadzone w szkole, (wersja elektroniczna oraz w czarnodruku w czcionce odpowiednio powiększonej);
- f) aktualne przepisy prawne w formie wydrukowanej w czarnodruku w czcionce odpowiednio powiększonej, w znakach pisma braille'a lub dostępne w formie elektronicznej;
- g) formularze dokumentów i dowodów księgowych oraz sprawozdań statystycznych, materiały zawierające wykresy; (wersja elektroniczna, w czarnodruku w odpowiednim powiększeniu, w grafice wypukłej);
- h) instrukcje kancelaryjne (wersja elektroniczna, w czarnodruku w czcionce odpowiednio powiększonej, w znakach pisma Braille'a);
- i) materiały biurowe.

Wskazane jest, aby zajęcia praktyczne odbywały się także w pracowni biurowej zorganizowanej jako laboratorium symulacyjne.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w pracowniach szkolnych oraz w formie praktyk zawodowych.

Praktyki zawodowe powinny trwać 8 tygodni (320 godzin) w cyklu kształcenia i przebiegać w etapach nie krótszych niż 2 tygodnie. Praktyki powinny zapewnić uczniom poznanie specyfiki pracy różnych organizacji: przedsiębiorstw, urzędów administracji publicznej (rządowej lub samorządowej) oraz jednostek budżetowych i innych instytucji. Część praktyk może odbywać się w laboratorium symulacyjnym.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	300 godz.
A.24 Wykonywanie prac biurowych	890 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

FOTOTECHNIK

343104

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie fototechnik powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) organizowanie planu zdjęciowego;
- 2) rejestrowanie obrazu;
- 3) kopiowanie i obróbka obrazu;
- 4) wykonywanie prac graficznych przeznaczonych do wydruku;
- 5) wykonywanie prezentacji multimedialnych i projektów stron internetowych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.I);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu fototechnik opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:
A.20 Rejestracja i obróbka obrazu;
A.25 Wykonywanie projektów multimedialnych.
 Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie fototechnik powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia do rejestracji obrazu/studio fotograficzne (jedno studio dla sześciu uczniów) wyposażone w sprzęt fotograficzny (aparaty fotograficzne cyfrowe i analogowe z wymienną optyką, małoobrazkowe, średnioformatowe i wielkoformatowe, obiektywy fotograficzne o różnych ogniskowych, statywy i akcesoria do statywów, głowice mocujące aparaty fotograficzne), sprzęt oświetleniowy (studyjne lampy błyskowe i światła ciągłego, akcesoria modyfikujące światło takie jak: czasze, parasolki, softboxy, wrota, strumienice, plastry miodu i dyfuzory, filtry świetlne, pantografy wysięgniki statywy i inny osprzęt mocujący lampy, reporterskie lampy błyskowe), zestawy rozwijanych teł fotograficznych, stoły bezcieniowe, ekrany rozpraszające, namioty lub komory bezcieniowe, płaszczyzny odbijające, stoliki reprodukcyjne, światłomierz, wyzwalacze radiowe lamp, wzorniki, szare karty, mieszki i pierścienie pośrednie, filtry zdjęciowe, stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla dwóch uczniów) do wstępnej obróbki obrazu rastrowego. Studio powinno posiadać odpowiednią przestrzeń w której możliwe będzie fotografowanie osób i przedmiotów w różnych planach fotograficznych;
- 2) ciemnia fotograficzna wyposażona w stanowiska z powiększalnikami (jeden powiększalnik z głowicą filtracyjną i zegarem wyłącznikowym, zestawem obiektywów i maskownicą dla jednego ucznia), stół mokry z kuwetami i szczypcami do ręcznej obróbki chemicznej, procesor do obróbki materiałów fotograficznych, korekсы, menzurki, termometry, suszarkę, lampy ciemniowe, wagi laboratoryjne, naczynia miarowe, naczynia do sporządzania roztworów, mieszadło mechaniczne, instalację wodno-kanalizacyjną. Wyposażenie ciemni powinno umożliwić przeprowadzenie obróbki negatywowej i pozytywowej materiałów fotograficznych;
- 3) pracownia do realizacji projektów graficznych i multimedialnych wyposażona w komputerowe stanowiska z monitorem graficznym, tabletem graficznym i słuchawkami (jedno stanowisko dla jednego ucznia, jedno dla nauczyciela) z dostępem do Internetu i sieci lokalnej, skanery do oryginałów nieprzezroczystych (po jednym na cztery stanowiska komputerowe), skaner do oryginałów transparentnych, drukarkę zapewniającą fotograficzną jakość wydruku, drukarkę wielkoformatową, aparat cyfrowy, kamerę cyfrową, projektor multimedialny z ekranem lub duży wyświetlacz naścienny, profesjonalne oprogramowanie do obróbki grafiki rastrowej oraz tworzenia i edycji grafiki wektorowej, oprogramowanie do edycji filmów, oprogramowanie wspomagające tworzenie prezentacji, pakiet programów użytkowych, zestawy (sprzęt, akcesoria i oprogramowanie) do kalibracji urządzeń cyfrowych stosowanych w procesie pozyskiwania, przetwarzania i wizualizacji obrazu. Pracownia musi być wyposażona w sprzęt i oprogramowanie pozwalające wykonać: kalibrację urządzeń cyfrowych, skanowanie obrazów fotograficznych, cyfrową obróbkę obrazu, archiwizację oraz wydruk fotografii i grafiki;
- 4) pracownia plastyczna wyposażona w stanowisko komputerowe dla nauczyciela z nagłośnieniem i dostępem do Internetu, projektor multimedialny, ekran, odtwarzacz nośników multimedialnych, wizualizer, stanowiska rysunkowe z kompletem przyborów rysunkowych i malarskich, sztalugi i podkłady do papieru rysunkowego, materiały dydaktyczne (filmy, przezrocza, programy komputerowe, plansze, modele, katalogi, prospekty, albumy...).

Kształcenie praktyczne może odbywać się w centrach kształcenia praktycznego, w przedsiębiorstwach, zakładach fotograficznych, fotograficznych punktach usługowych, przemysłowych laboratoriach fotograficznych, redakcjach gazet, agencjach reklamowych, studiach graficznych, w archiwach i bibliotekach państwowych, laboratoriach policyjnych, przedsiębiorstwach, firmach, w których dokonuje się rejestracji fotograficznej, obróbki obrazu oraz postprodukcji fotograficznej.

Praktyka zawodowa będzie realizowana w wymiarze 4 tygodni (160 godzin).

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	330 godz.
A.20 Rejestracja i obróbka obrazu	720 godz.
A.25 Wykonywanie projektów multimedialnych	300 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent technikum w zawodzie fototechnik po potwierdzeniu kwalifikacji *A.20 Rejestracja i obróbka obrazu* i *A.25 Wykonywanie projektów multimedialnych* może uzyskać dyplom technika cyfrowych procesów graficznych po potwierdzeniu dodatkowo kwalifikacji *A.54 Przygotowywanie materiałów graficznych do procesu drukowania* i *A.55 Drukowanie cyfrowe*.

TECHNIK ORGANIZACJI REKLAMY

333906

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik organizacji reklamy powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) organizowanie oraz prowadzenie sprzedaży produktów i usług reklamowych;
- 2) organizowanie i prowadzenie kampanii reklamowej;
- 3) projektowanie oraz wykonywanie środków reklamowych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.g);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik organizacji reklamy opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:
A.26 Sprzedaż produktów i usług reklamowych;
A.27 Organizacja i prowadzenie kampanii reklamowej.
 Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik organizacji reklamy powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia multimedialna, wyposażona w: stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla jednego ucznia), połączone w sieć, z dostępem do Internetu, pakiet Microsoft Office, programy do obróbki graficznej, edytorskiej i audiowizualnej; słuchawki, głośniki, mikrofon, urządzenia podłączone do sieci (skanery, drukarki kolorowe atramentowe i laserowe, ploter, kserokopiarka), urządzenia multimedialne (kamery cyfrowe, aparaty fotograficzne), stanowisko dydaktyczne nauczyciela (komputer z dostępem do Internetu, pakiet Microsoft Office, programy do obróbki graficznej, edytorskiej i audiowizualnej, rzutnik multimedialny, ekran, głośniki, mikrofon, słuchawki, pamięć przenośna, płyty CD i DVD, materiały dydaktyczne), normy, rozporządzenia;
- 2) pracownia plastyczno-techniczna, wyposażona w: stanowiska rysunkowo-malarskie (jedno stanowisko dla jednego ucznia), sztalugi, deski kreślarskie, materiały oraz przybory kreślarskie i malarskie, materiały reklamowe, materiały papiernicze,

stanowisko dydaktyczne nauczyciela (komputer z dostępem do Internetu, rzutnik multimedialny, ekran, głośniki, telewizor, DVD, materiały dydaktyczne).

Kształcenie praktyczne może odbywać się w pracowniach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego oraz w przedsiębiorstwach stanowiących potencjalne miejsca zatrudnienia absolwentów szkół kształcących w zawodzie.

Szkoła powinna zorganizować praktykę zawodową w wymiarze 4 tygodni (160 godzin).

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	280 godz.
A.26 Sprzedaż produktów i usług reklamowych	430 godz.
A.27 Organizacja i prowadzenie kampanii reklamowej	640 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK SPEDYTOR

333108

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik spedytor powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) planowanie i organizowanie przewozu ładunków;
- 2) prowadzenie dokumentacji związanej z realizacją zadań transportowo-spedycyjnych;
- 3) prowadzenie rozliczeń z klientami i kontrahentami krajowymi oraz zagranicznymi;
- 4) monitorowanie i kontrolowanie przebiegu procesu transportowego.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.p);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik spedytor opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.28 Organizacja i nadzór transportu;

A.29 Obsługa klientów i kontrahentów.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik spedytor powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) laboratorium towaroznawstwa i ładunkoznawstwa wyposażone w: towary, opakowania, sprzęt i wyposażenie do składowania, oznaczania, identyfikowania, pakowania, zabezpieczania i monitorowania ładunków, materiały dydaktyczne: literatura, albumy, czasopisma branżowe, filmy, środki dydaktyczne: komputer, rzutnik multimedialny, ekran, głośniki;
- 2) pracownia środków transportu i systemów transportowych wyposażona w: plansze, makiety środków transportu wewnętrznego i zewnętrznego, komputery do pracy indywidualnej z pełnym pakietem Microsoft Office, programami specjalistycznymi do planowania i monitorowania systemów transportowych, rzutnik multimedialny, ekran, głośniki, materiały dydaktyczne: literatura, albumy, czasopisma branżowe, filmy;
- 3) laboratorium symulacyjne firmy spedycyjnej wyposażone w: urządzenia do pracy i komunikacji biurowej, stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla jednego ucznia) do pracy indywidualnej z pełnym pakietem Microsoft Office, programami

specjalistycznymi, materiały dydaktyczne: literatura, albumy, czasopisma branżowe, filmy, rzutnik multimedialny, ekran, głośniki.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w pracowniach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego oraz w przedsiębiorstwach zatrudniających techników spedytorów. Szkoła powinna zorganizować praktykę zawodową w wymiarze 4 tygodni (160 godzin) w końcowej fazie kształcenia.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	420 godz.
A.28 Organizacja i nadzór transportu	610 godz.
A.29 Obsługa klientów i kontrahentów	320 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK LOGISTYK

333107

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik logistyk powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) planowanie i organizowanie procesów logistycznych w łańcuchach dostaw;
- 2) zarządzanie zapasami;
- 3) planowanie i organizowanie gospodarki magazynowej;
- 4) zarządzanie gospodarką odpadami;
- 5) planowanie i organizowanie procesów logistycznych w jednostkach gospodarczych i administracyjnych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.p);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik logistyk opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.30 Organizacja i monitorowanie przepływu zasobów i informacji w procesach produkcji, dystrybucji i magazynowania;

A.31 Zarządzanie środkami technicznymi podczas realizacji procesów transportowych;

A.32 Organizacja i monitorowanie przepływu zasobów i informacji w jednostkach organizacyjnych i administracyjnych.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik logistyk powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia środków transportu i systemów transportowych wyposażona w: plansze, makiety środków transportu, stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla jednego ucznia) do pracy indywidualnej z pełnym pakietem Microsoft Office, programami specjalistycznymi do planowania i monitorowania systemów transportowych, rzutnik multimedialny, ekran, głośniki, materiały dydaktyczne: literatura, albumy, czasopisma branżowe, filmy;
- 2) laboratorium magazynowe wyposażone w: sprzęt i wyposażenie do składowania, oznaczania, identyfikowania, pakowania i monitorowania zapasów, makiety urządzeń

- transportu wewnętrznego, materiały dydaktyczne: literatura, albumy, czasopisma branżowe, filmy, środki dydaktyczne: komputer, rzutnik multimedialny, ekran, głośniki;
- 3) laboratorium logistyczne wyposażone w: urządzenia do pracy i komunikacji biurowej, materiały dydaktyczne: literatura, albumy, czasopisma branżowe, filmy, oraz rzutnik multimedialny, ekran, głośniki.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w pracowniach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego oraz w przedsiębiorstwach zatrudniających techników logistyków. Szkoła powinna zorganizować praktykę zawodową w wymiarze 4 tygodni (160 godzin) w końcowej fazie kształcenia.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	420 godz.
A.30 Organizacja i monitorowanie przepływu zasobów i informacji w procesach produkcji, dystrybucji i magazynowania	400 godz.
A.31 Zarządzanie środkami technicznymi podczas realizacji procesów transportowych	290 godz.
A.32 Organizacja i monitorowanie przepływu zasobów i informacji w jednostkach organizacyjnych i administracyjnych	240 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK EKSPLOATACJI PORTÓW I TERMINALI

333106

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik eksploatacji portów i terminali powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) planowanie i wykonywanie zadań związanych z eksploatacją portów i terminali;
- 2) organizowanie prac związanych z eksploatacją środków transportu i obsługą podróżnych w portach i terminalach;
- 3) organizowanie prac związanych z magazynowaniem, składowaniem oraz przeładunkiem towarów i ładunków w portach i terminalach;
- 4) sporządzanie dokumentacji dotyczącej transportu, magazynowania i przeładunku towarów oraz ładunków w portach i terminalach.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.r);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik eksploatacji portów i terminali opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.33 Obsługa podróżnych w portach i terminalach;

A.34 Organizacja i prowadzenie prac związanych z przeładunkiem oraz magazynowaniem towarów i ładunków w portach i terminalach.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik eksploatacji portów i terminali powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia rysunku technicznego wyposażona w: stanowiska rysunkowe (jedno stanowisko dla każdego ucznia), dokumentacje techniczne urządzeń transportu bliskiego oraz ich zespołów i podzespołów, schematy instalacji elektrycznych maszyn

- i urządzeń, normy dotyczące rysunku technicznego, maszynowego i elektrycznego, katalogi maszyn i urządzeń (w tym urządzeń transportu bliskiego);
- 2) pracownia eksploatacji środków transportu bliskiego wyposażona w: modele plansze, filmy prezentujące poszczególne rodzaje urządzeń i narzędzi do obróbki ręcznej i maszynowej wykorzystywane przy obsłudze środków transportu bliskiego, filmy dydaktyczne przedstawiające środki transportu bliskiego poziomego i pionowego oraz osprzęt przeładunkowy, filmy dydaktyczne i foliogramy przedstawiające zasady bezpiecznej pracy środków transportu, narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane w naprawach i eksploatacji środków transportu bliskiego (jeden zestaw dla piętnastu uczniów), dokumentacje technologiczne procesu montażu i demontażu środków transportu bliskiego, przykładowe materiały eksploatacyjne stosowane do środków transportu bliskiego, dokumentację obsługową i eksploatacyjną urządzeń transportu bliskiego, przyrządy do pomiarów wielkości geometrycznych i elektrycznych (jeden zestaw dla piętnastu uczniów), modele maszyn i urządzeń, układów automatyki stosowanych w środkach transportu bliskiego, katalogi środków transportu, schematy instalacji elektrycznych środków transportu bliskiego;
 - 3) pracownia wykonywania prac związanych z przeładunkiem oraz magazynowaniem towarów i ładunków w portach i terminalach wyposażona w: plansze, foliogramy, prezentacje, filmy dydaktyczne przedstawiające normy i standardy przewożonych ładunków, przekroje środków transportu dalekiego, magazyny (w tym materiałów niebezpiecznych), urządzenia do składowania oraz pomocnicze urządzenia magazynowe, wzory znakowania opakowań ładunków i urządzeń transportu, zasady ładowania i przewozu towarów, wzory dokumentów związanych z gospodarką magazynową, stanowisko komputerowe z przykładowym oprogramowaniem wspomagającym gospodarkę magazynową (jedno stanowisko dla trzech uczniów); stanowisko komputerowe z przykładowym oprogramowaniem wspomagającym gospodarkę magazynową, stanowisko do kompletacji ładunków (jedno stanowisko dla trzech uczniów), modele plansze, foliogramy statków i ich ładowni, opakowań (standardowych i niestandardowych), magazynów i ich wyposażenia, katalogi towarów i opakowań;
 - 4) pracownia obsługi podróżnych w portach i terminalach wyposażona w: stanowisko komputerowe z oprogramowaniem biurowym oraz z oprogramowaniem wspomagającym obsługę podróżnych (jedno stanowisko dla trzech uczniów), filmy i materiały dydaktyczne przedstawiające pracę portów i terminali, obsługę podróżnych w portach i terminalach, obsługę podróżnych w portach i terminalach podczas sytuacji kryzysowych, urządzenia komunikacji przewodowej i bezprzewodowej (telefon, fax, zestaw krótkofalówek, komunikatory typu „hands free”), zestaw obowiązujących przepisów dotyczących obsługi podróżnych w portach i terminalach, zestaw do udzielania pierwszej pomocy wraz z dokumentacją udzielania pomocy poszkodowanym i postępowania w sytuacjach zagrożenia zdrowia lub życia podróżnych;
 - 5) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane: stanowisko do obróbki ręcznej (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w: stół ślusarski z imadłem, zestaw narzędzi do obróbki ręcznej, zestaw przyrządów pomiarowych, stanowisko do obróbki mechanicznej skrawaniem (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w: stół ślusarski z imadłem, tokarkę, szlifierkę kątową, zestaw narzędzi do obróbki ręcznej, zestaw przyrządów pomiarowych, stanowisko do montażu i demontażu podzespołów maszyn i urządzeń (jedno stanowisko dla trzech uczniów), wyposażone w: stół ślusarski z imadłem, zestaw narzędzi, zestaw przyrządów pomiarowych.

Kształcenie praktyczne będzie realizowane w pracowniach, warsztatach oraz w formie praktyk zawodowych. Szkoła zobowiązana jest zorganizować praktykę zawodową w przedsiębiorstwach zatrudniających pracowników z obszaru kształcenia właściwego dla nauczanego zawodu. Praktykę należy przeprowadzać w następujących instytucjach: centrach logistyczno-dystrybucyjnych, agencjach obsługi portów rzecznych, morskich

i lotniczych, w terminalach osobowych i towarowych, lotniczych, kolejowych, samochodowych, w portach morskich, śródlądowych i przystaniach promowych oraz przedsiębiorstwach przemysłowych i handlowych na terenie wolnych obszarów celnych. Praktyki zawodowe powinny odbywać się rotacyjnie w wyżej wymienionych instytucjach, ze szczególnym uwzględnieniem potrzeb lokalnego rynku pracy. Minimalna liczba godzin przeznaczonych na praktyki zawodowe powinna wynosić 5 tygodni (200 godzin).

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	370 godz.
A.33 Obsługa podróżnych w portach i terminalach	240 godz.
A.34 Organizacja i prowadzenie prac związanych z przeładunkiem oraz magazynowaniem towarów i ładunków w portach i terminalach	700 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK EKONOMISTA

331403

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik ekonomista powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) planowanie i prowadzenie działalności gospodarczej;
- 2) obliczanie podatków;
- 3) prowadzenie spraw kadrowo-płacowych w organizacji;
- 4) prowadzenie rachunkowości;
- 5) wykonywanie analiz i sporządzanie sprawozdań z realizacji zadań organizacji.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.p);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik ekonomista opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.35 Planowanie i prowadzenie działalności w organizacji;

A.36 Prowadzenie rachunkowości i wykonywanie analizy finansowej.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik ekonomista powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia ekonomiczna powinna być wyposażona w: komputery (połączone w sieć, jeden komputer dla jednego ucznia) ze standardowym oprogramowaniem do prac biurowych (edytor tekstu, arkusz kalkulacyjny, program do prezentacji) z dostępem do Internetu i podłączeniem do drukarki sieciowej, pakiety oprogramowania do wspomaganie prac w zakresie: gospodarki magazynowej, sprzedaży, kadrowo-płacowym, finansowo-księgowym, prowadzenia księgi przychodów i rozchodów, obliczania podatków, sporządzania sprawozdań statystycznych, obsługi zobowiązań wobec ZUS, inne programy aktualnie stosowane w pracy technika ekonomisty, sprzęt audiowizualny, druki formularzy stosowanych w prowadzeniu działalności produkcyjnej, usługowej, handlowej, zatrudnienia, plac, formularze dokumentów księgowych oraz sprawozdań statystycznych, wzorcowy plan kont, formularze jednostkowego sprawozdania finansowego, aktualne przepisy prawne dostępne

w formie wydrukowanej lub elektronicznej, podręczniki, literatura zawodowa, słowniki i encyklopedie ekonomiczne, prawne oraz w zakresie rachunkowości;

- 2) pracownia techniki biurowej powinna być wyposażona w: komputery (połączone w sieć, jeden komputer dla jednego ucznia) ze standardowym oprogramowaniem do prac biurowych (edytor tekstu, arkusz kalkulacyjny, program do prezentacji) z dostępem do Internetu i połączeniem do drukarki sieciowej, sprzęt audiowizualny, urządzenia techniki biurowej, w szczególności takie jak: telefony z automatyczną sekretarką i faxem, skaner, kserokopiarka, niszczarka, bindownica, urządzenia techniki korespondencyjnej do otwierania kopert, składania pism, kopertowania, frankowania, podręczniki, słowniki i encyklopedie ekonomiczne, prawne oraz dotyczące rachunkowości, słowniki języka polskiego oraz języków obcych, których nauczanie jest prowadzone w szkole, przepisy prawne dostępne w formie wydrukowanej lub elektronicznej, druki formularzy stosowanych w prowadzeniu działalności produkcyjnej, usługowej, handlowej, zatrudnienia, płac, podatków, jednolity rzeczowy wykaz akt i instrukcje kancelaryjne, materiały biurowe.

Kształcenie praktyczne powinno być realizowane w pracowniach szkolnych oraz w formie praktyki zawodowej. Praktyka zawodowa powinna trwać 6 tygodni (240 godzin) w cyklu kształcenia i przebiegać w etapach nie krótszych niż 2 tygodnie. Praktyka zawodowa powinna odbywać się w przedsiębiorstwach, urzędach administracji publicznej (rządowej lub samorządowej) jednostkach budżetowych oraz w laboratorium symulacyjnym.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	330 godz.
A.35 Planowanie i prowadzenie działalności w organizacji	420 godz.
A.36 Prowadzenie rachunkowości i wykonywanie analizy finansowej	520 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent technikum w zawodzie technik ekonomista po potwierdzeniu kwalifikacji A.35 *Planowanie i prowadzenie działalności w organizacji* i A.36 *Prowadzenie rachunkowości i wykonywanie analizy finansowej* może uzyskać dodatkowe kwalifikacje poprzez kształcenie w zawodzie zbliżonym technik rachunkowości, potwierdzając kwalifikację A.64 *Rozliczanie wynagrodzeń, podatków i innych danin publicznych*.

TECHNIK ŻEGLUGI ŚRÓDLĄDOWEJ

315216

Proces kształcenia powinien być realizowany zgodnie z wymaganiami określonymi w Konwencji STCW - Międzynarodowej Konwencji o wymaganiach w zakresie wyszkolenia marynarzy, wydawania im świadectw oraz pełnienia wacht, 1978, sporządzonej w Londynie dnia 7 lipca 1978 r. (Dz. U. z 1984 r. Nr 39, poz. 201 oraz z 1999 r. Nr 30, poz. 286) oraz zgodnie z przepisami Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 13 lipca 2005 r. w sprawie programów szkoleń i wymagań egzaminacyjnych w zakresie kwalifikacji zawodowych marynarzy (Dz. U. Nr 173 poz. 1445 z późn. zm.).

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik żeglugi śródlądowej powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) planowanie i prowadzenie bezpiecznej żeglugi;
- 2) obsługiwanie siłowni i urządzeń pokładowych;
- 3) eksploataowanie statku.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.s);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik żeglugi śródlądowej opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:
A.37 Planowanie i prowadzenie żeglugi po śródlądowych drogach wodnych i morskich wodach wewnętrznych;
A.38 Obsługa siłowni statkowych oraz urządzeń pomocniczych i mechanizmów pokładowych.
Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik żeglugi śródlądowej powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) statek szkolny, w którym powinny być zorganizowane następujące stanowiska:
 - a) stanowisko do sterowania (jedno stanowisko dla jednego ucznia) wyposażone w urządzenia umożliwiające prowadzenie statku,
 - b) stanowiska do obsługi urządzeń cumowniczych wyposażone w: liny cumownicze, (cztery stanowiska na pokładzie dziobowym statku - jedno stanowisko dla jednego ucznia, jedno stanowisko dla jednego ucznia na pokładzie rufowym statku),
 - c) stanowisko do nadzorowania i obsługi głównych zespołów napędowych, wyposażone w silnik główny, przekładnię redukcyjno-nawrotną, linie wałów (jedno stanowisko dla jednego ucznia),
 - d) stanowisko do nadzorowania i obsługi zespołu prądotwórczego, wyposażone w silnik spalinowy i prądnice (jedno stanowisko dla jednego ucznia),
 - e) stanowisko do nadzorowania i obsługi pracy systemów statkowych, wyposażone w: instalację zęzową, balastową, paliwową, sanitarną, smarowania, chłodzenia wodą zaburtową (jedno stanowisko dla jednego ucznia),
 - f) stanowisko do obsługi pracy urządzeń kotwicznych (jedno stanowisko dla dwóch uczniów);
- 2) pracownię rysunku technicznego wyposażoną w: stanowiska rysunkowe (jedno stanowisko dla każdego ucznia), modele części maszyn i urządzeń, dokumentacje techniczno-ruchowe urządzeń statkowych, schematy systemów i instalacji statkowych;
- 3) pracownię locji i nawigacji wyposażoną w: stanowisko do pracy z mapą nawigacyjną i informatorem śródlądowych dróg wodnych, mapy śródlądowych dróg wodnych, informatory i przyrządy nawigacyjne (sześć stanowisk, jedno stanowisko dla czterech uczniów);
- 4) pracownię maszyn i urządzeń wyposażoną w: stanowisko z silnikiem spalinowym, urządzeniami pomocniczymi wraz z przyrządami kontrolno-pomiarowymi, remontowymi oraz stanowiska symulacyjne podstawowych maszyn i urządzeń statkowych (jedno stanowisko dla każdego ucznia);
- 5) pracownię elektrotechniki, elektroniki i automatyki wyposażoną w: stanowiska do badania zjawisk i urządzeń elektrycznych (jedno stanowisko dla dwóch uczniów);
- 6) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane następujące stanowiska:
 - a) stanowisko do wykonywania prac bosmańskich (jedno stanowisko dla dwóch uczniów) wyposażone w: stół z imadłem, zestaw narzędzi do wykonywania splotów na linach stalowych i włókiennych, liny do wykonywania węzłów i splotów, łódzie towarzyszące do nauki wiosłowania,
 - b) stanowisko do wykonywania prac ślusarskich (jedno stanowisko dla jednego ucznia) wyposażone w: stół ślusarski z imadłem, zestaw narzędzi do obróbki ręcznej, zestaw przyrządów pomiarowych,

- c) stanowisko spawalnicze do spawania elektrycznego i gazowego (cztery stanowiska, jedno dla każdego ucznia) wyposażone w: spawarki elektryczne do spawania metodami MIG, MAG i TIG, stół spawalniczy z imadłem, zestaw do spawania i cięcia gazowego,
- d) stanowisko do obróbki mechanicznej skrawaniem wyposażone w: tokarkę klasyczną kłową (jedno stanowisko dla jednego ucznia), frezarkę klasyczną pionową lub poziomą (jedno stanowisko dla jednego ucznia), piłę ramową do metalu (jedno stanowisko dla jednego ucznia), dłutownicę do metalu (jedno stanowisko dla jednego ucznia),

Kształcenie praktyczne będzie realizowane w pracowniach, warsztatach szkolnych oraz w formie praktyk zawodowych. Szkoła zobowiązana jest zorganizować praktykę zawodową w przedsiębiorstwach żeglugowych lub zakładach mechanicznych i remontowych wykonujących prace na rzecz żegluga. Praktykę zawodową śródlądową w klasie pierwszej lub pierwszej i drugiej organizuje się na statku szkolnym w systemie wachtowym.

Kształcenie w zawodzie musi spełniać wymagania dotyczące wiedzy i umiejętności na poziomie operacyjnym, a praktyka morska musi spełniać wymagania dla działu maszynowego statków morskich zgodnie z przepisami administracji morskiej na poziomie pomocniczym.

Warunkiem skierowania ucznia na praktykę zawodową jest ukończenie podstawowych kursów bezpieczeństwa w zakresie: bezpieczeństwa własnego i odpowiedzialności wspólnej; indywidualnych technik ratunkowych; elementarnych zasad udzielania pierwszej pomocy; ochrony przeciwpożarowej. Kursy organizowane są w specjalistycznym ośrodku szkolenia morskiego zgodnie z Konwencją STCW (Międzynarodowa konwencja o wymaganiach w zakresie wyszkolenia marynarzy, wydawania świadectw oraz pełnienia wacht. Została przyjęta w Londynie 7 lipca 1978 i opublikowana w Polsce w Dz. U. z 1984 Nr 39 poz. 201).

Praktyka zawodowa trwająca łącznie 12 tygodni (480 godzin) powinna odbywać się według następującego planu:

- 4 tygodnie praktyki w systemie wachtowym na statku szkolnym w klasie pierwszej;
- 4 tygodnie praktyki w systemie wachtowym na statku szkolnym lub na statku żegluga śródlądowej lub na statku morskim w klasie drugiej;
- 4 tygodnie praktyki na statku żegluga śródlądowej lub na statku morskim w klasie trzeciej.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	290 godz.
A.37 Planowanie i prowadzenie żegluga po śródlądowych drogach wodnych i morskich wodach wewnętrznych	300 godz.
A.38 Obsługa siłowni statkowych oraz urządzeń pomocniczych i mechanizmów pokładowych	440 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK NAWIGATOR MORSKI

315214

Proces kształcenia powinien być realizowany zgodnie z wymaganiami określonymi w Konwencji STCW - Międzynarodowej Konwencji o wymaganiach w zakresie wyszkolenia marynarzy, wydawania im świadectw oraz pełnienia wacht, 1978, sporządzonej w Londynie dnia 7 lipca 1978 r. (Dz. U. z 1984 r. Nr 39, poz. 201 oraz z 1999 r. Nr 30, poz. 286) oraz zgodnie z przepisami Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 13 lipca 2005 r. w sprawie programów szkoleń i wymagań egzaminacyjnych w zakresie kwalifikacji zawodowych marynarzy (Dz. U. Nr 173 poz. 1445 z późn. zm.).

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik nawigator morski powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) planowanie podróży morskiej;
- 2) realizowanie podróży morskiej;
- 3) realizowanie procesów ładunkowych;
- 4) eksploataowanie urządzeń i systemów statkowych;
- 5) prowadzenie akcji ratowniczych i ratunkowych na morzu.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.s);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik nawigator morski opisane w wyodrębnionej kwalifikacji:

A.39 Pełnienie wachty morskiej i portowej.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Do realizacji kształcenia w zawodzie technik nawigator morski, szkoła musi spełniać wymagania stawiane ośrodkom szkoleniowym prowadzącym działalność szkoleniową w zakresie spraw objętych postanowieniami Konwencji STCW. Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik nawigator morski powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) symulator manewrowy (jeżeli szkoła nie posiada własnego symulatora to powinna zapewnić uczniom szkolenie na symulatorze w innym ośrodku szkoleniowym). Symulator manewrowy powinien być zarazem symulatorem zintegrowanego mostka nawigacyjnego, w którego skład powinny wchodzić: stanowisko instruktora wraz z niezbędnymi elementami sterowania i kontroli pracy symulatora; zintegrowany mostek nawigacyjny z systemem wizualizacji, systemem ekranów i projektorów z rzeczywistym wyposażeniem i wskaźnikami urządzeń nawigacyjnych;
- 2) symulator radarowo-nawigacyjny z jednym stanowiskiem dla instruktora i co najmniej cztery mostki szkolne, wyposażone zgodnie z wymaganiami Konwencji SOLAS, imitujące mostki nawigacyjne statków handlowych. Symulator powinien być wyposażony w oprogramowanie umożliwiające stworzenie realnych warunków żeglugi na dowolnym akwenu z uwzględnieniem oddziaływania: wiatru, prądów pływowych i stałych, głębokości (zjawisko płytkowodzia i kanałowe), stanu morza, oblodzenia statku, zalodzenia akwenu, sił między dwoma statkami oraz między statkiem i nabrzeżem, a także manewrów holowniczych i portowych z cumowaniem (odcumowywaniem) oraz z użyciem holowników włącznie;
- 3) pracownia nawigacji i locji powinna być wyposażona w stanowiska ćwiczeniowe wyposażone w: stół nawigacyjny z kompletem przyrządów i przyborów nawigacyjnych (trójkąty nawigacyjne, przenośniki, liniały równoległe, protractory), komplet polskich map BHMW oraz wybrane angielskie mapy ćwiczeniowe i nawigacyjne w odwzorowaniu Merkatora i gnomonicznym, mapy pomocnicze i tematyczne (Mariner's Routing Guide, Routing Charts, Co-Tidal Atlases and Charts), polskie i angielskie wydawnictwa nawigacyjne, modele oznakowania nawigacyjnego systemu IALA, komputer podłączony do serwera z programami symulacyjnymi oraz oprogramowaniem nawigacyjnym, umożliwiającym prowadzenie nawigacji i zaplanowanie trasy rejsu na mapie elektronicznej. Ponadto pracownia powinna być wyposażona w: tablice z oznakowaniem nawigacyjnym systemu IALA; urządzenia do nadawania sygnałów dźwiękowych, tablice ze światłami i znakami dziennymi statków;
- 4) pracownia urządzeń nawigacyjnych powinna być wyposażona w: jedno stanowisko dla instruktora, osiem stanowisk treningowych, każde dla dwóch uczniów,

- wyposażonych w urządzenia nawigacyjne i odbiorniki systemów nawigacyjnych: po jednym stanowisku: kompasów magnetycznych, kompasów żyroskopowych, autopilotów, logów morskich, echosond nawigacyjnych, radionamierników, systemu automatycznej identyfikacji statków (AIS), systemów radionawigacyjnych;
- 5) pracownia łączności, łączności alarmowej i bezpieczeństwa powinna zapewniać możliwość kształcenia w zakresie nawiązywania łączności za pomocą Międzynarodowego Kodu Sygnałowego oraz obsługi urządzeń i eksploatacji systemu GMDSS (Światowy Morski System Łączności Alarmowej i Bezpieczeństwa). Pracownia powinna być cyfrowym symulatorem GMDSS wyposażonym w: jedno stanowisko dla instruktora, sześć stanowisk treningowych dla uczniów, jedną konsolę rzeczywistą, pracującą w sieci z sześcioma stanowiskami treningowymi, będącą odrębnym stanowiskiem dydaktycznym dla uczniów. Ponadto każde stanowisko treningowe powinno zawierać urządzenia umożliwiające nadawanie przy użyciu sygnalizacji świetlnej Morse'a oraz bibliotekę zawierającą Międzynarodowy Kod Sygnałowy i publikacje dotyczące GMDSS;
 - 6) pracownia wiedzy statkowej powinna być wyposażona w pięć stanowisk, każde dla trzech uczniów: jedno stanowisko prac taklarskich z urządzeniami do przygotowywania i eksploatacji lin stalowych i włókiennych, jedno stanowisko ślusarsko-montażowe z narzędziami i urządzeniami do wykonywania podstawowych operacji ślusarskich, głównie z użyciem elektronarzędzi, jedno stanowisko prac konserwacyjno-malarskich z narzędziami i urządzeniami do przygotowywania powierzchni metalowych i drewnianych do malowania oraz do nanoszenia powłok malarskich z użyciem pistoletów hydrodynamicznych i pneumatycznych, jedno stanowisko obróbki drewna i tworzyw sztucznych – z narzędziami do obróbki drewna oraz zestawami materiałów do wykonywania laminatów epoksydowych i innych oraz narzędziami do ich obróbki, jedno stanowisko spawalnictwa ze stanowiskami do spawania gazowego, elektrycznego i w osłonie CO₂,
 - 7) pracownia elektrotechniki, elektroniki i automatyki powinna być wyposażona w następujące stanowiska, każde dla jednego ucznia, które umożliwią: poznawanie zasad pomiaru podstawowych wielkości elektrycznych z wykorzystaniem mierników analogowych i cyfrowych, badanie transformatorów, badanie silnika elektrycznego, badanie prądnic, badanie akumulatorów, zapoznanie się z istotą pracy i charakterystykami regulatorów proporcjonalnych (P), proporcjonalno-całkujących (PI), proporcjonalno-całkująco-różniczkujących (PID) regulującymi temperaturę, ciśnienie, poziom, lepkość, prędkość obrotową;
 - 8) statek szkolny powinien być wyposażony w miejsca noclegowe oraz urządzenia sanitarne, natryski, zbiorniki wody sanitarnej, zbiorniki ściekowe. Blok kuchenny z jadalnią i zbiornikami wody pitnej powinien posiadać pełne wyposażenie dla uczniów i załogi statku. Statek szkolny powinien również posiadać salę dydaktyczną do prowadzenia zajęć, wyposażoną w pomoce dydaktyczne. Na statku szkolnym powinien znajdować się radar, echosonda, GPS, dwa radiotelefony i inne środki dydaktyczne służące do kształcenia umiejętności w czasie praktyki zawodowej. Wyposażenie techniczno-eksploatacyjne statku szkolnego powinno być zgodne z przepisami bezpieczeństwa żeglugi ustalonymi przez administrację morską i instytucje klasyfikacyjne dla statków uprawiających żeglugę międzynarodową;
 - 9) warsztaty szkolne powinny być wyposażone w następujące stanowiska z dokumentacją techniczną i instrukcjami stanowiskowymi, każde dla jednego ucznia: sześć stanowisk do prac ślusarskich, sześć stanowisk z podstawowymi przyrządami pomiarowymi, dwa stanowiska do cięcia i spawania gazowego, cztery stanowiska do cięcia i spawania elektrycznego, dwa stanowiska do lutowania, dwa stanowiska do klejenia, trzy stanowiska do prac elektrycznych.

Kształcenie praktyczne będzie zorganizowane podczas zajęć praktycznych i praktyki morskiej na statku szkolnym lub na statkach u innych armatorów. Praktyka morska trwa 8 tygodni (320 godzin) i realizowana jest po jednym miesiącu w klasie drugiej i trzeciej.

Zaliczenie praktyki morskiej realizowane jest poprzez zaliczenie dziennika praktyk, a dowodem odbycia wymaganej praktyki jest wpis w książeczce żeglarskiej.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	320 godz.
A.39 Pełnienie wachty morskiej i portowej	870 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK PROCESÓW INTROLIGATORSKICH

311936

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik procesów introligatorskich powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) przygotowywanie materiałów oraz maszyn do realizacji procesów introligatorskich i wykończeniowych;
- 2) realizowanie procesów obróbki druków luźnych;
- 3) realizowanie procesów wykonywania opraw;
- 4) planowanie poligraficznych procesów produkcyjnych;
- 5) prowadzenie kontroli przebiegu produkcji poligraficznej.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.i);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik procesów introligatorskich opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.14 Realizacja procesów introligatorskich i wykończeniowych;

A.40 Planowanie i kontrolowanie produkcji poligraficznej.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik procesów introligatorskich powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia technologii introligatorstwa wyposażona w: stanowisko komputerowe z dostępem do Internetu (jedno stanowisko dla pracownię); projektor multimedialny (jeden na pracownię), spektrofotometr (jedno urządzenie na pracownię), densytometr (jedno urządzenie na pracownię), przyrządy kontrolno-pomiarowe (jeden zestaw dla czterech uczniów), plansze, schematy oraz prezentacje multimedialne ilustrujące procesy obróbki introligatorskiej i wykończeniowej (jeden zestaw na pracownię), plansze, schematy, prezentacje multimedialne ilustrujące zasady działania maszyn introligatorskich i wykończeniowych a także ich poszczególnych zespołów (jeden zestaw na pracownię), katalogi/foldery maszyn i urządzeń do obróbki introligatorskiej i wykończeniowej (jeden zestaw na pracownię), instrukcje obsługi maszyn i urządzeń do obróbki introligatorskiej i wykończeniowej (jeden zestaw na pracownię), wzorniki i katalogi materiałów introligatorskich (jeden zestaw na pracownię), zestaw norm branżowych PN-ISO, ISO, standardy jakości produkcji poligraficznej (jeden zestaw na pracownię), zestaw przykładowych półproduktów i wyrobów poligraficznych (jeden zestaw na pracownię), odbitki drukarskie przeznaczone do pomiarów (jeden zestaw na pracownię); przykłady błędnie wykonanych produktów poligraficznych (jeden zestaw na pracownię);

- 2) pracownia planowania produkcji poligraficznej wyposażona w: stanowiska komputerowe do planowania produkcji poligraficznej (jedno stanowisko dla jednego ucznia), specjalistyczne oprogramowanie lub arkusz kalkulacyjny do planowania oraz kalkulacji kosztów produkcji poligraficznej (jeden komplet oprogramowania na jedno stanowisko), zestaw przykładowych półproduktów i wyrobów poligraficznych (jeden zestaw na pracownię), zestaw przykładowych kart technologicznych, zamówień, wykazów kosztów, cenników (jeden zestaw na pracownię);
- 3) warsztaty szkolne, wyposażone w: maszyny i urządzenia do wykonywania obróbki druków luźnych (jedno stanowisko dla ośmiu uczniów), maszyny i urządzenia do wykonywania opraw (jedno stanowisko dla ośmiu uczniów), materiały introligatorskie do wykonywania obróbki druków luźnych (jeden komplet na jedno stanowisko), materiały introligatorskie do wykonywania opraw (jeden komplet na jedno stanowisko), narzędzia i przyrządy kontrolno-pomiarowe (jeden zestaw na jedno stanowisko), instrukcje stanowiskowe (jeden zestaw na jedno stanowisko).

Kształcenie praktyczne może odbywać się w warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego lub przedsiębiorstwach branżowych.

Praktyka zawodowa będzie realizowana w wymiarze 4 tygodni (160 godzin) w przedsiębiorstwach poligraficznych.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	280 godz.
A.14 Realizacja procesów introligatorskich i wykończeniowych	770 godz.
A.40 Planowanie i kontrolowanie produkcji poligraficznej	300 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent technikum w zawodzie technik procesów introligatorskich po potwierdzeniu kwalifikacji A.14 *Realizacja procesów introligatorskich i wykończeniowych* i A.40 *Planowanie i kontrolowanie produkcji poligraficznej* może uzyskać dodatkowe kwalifikacje poprzez kształcenie w zawodzie zbliżonym technik procesów drukowania, potwierdzając kwalifikację A.15 *Realizacja procesów drukowania z form drukowych*.

TECHNIK PROCESÓW DRUKOWANIA

311935

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik procesów drukowania powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) sporządzanie form drukowych;
- 2) przygotowywanie materiałów i maszyn do drukowania z form;
- 3) drukowanie nakładu z form drukowych;
- 4) planowanie poligraficznych procesów produkcyjnych;
- 5) prowadzenie kontroli przebiegu produkcji poligraficznej.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.i).

- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik procesów drukowania opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:
A.15 Realizacja procesów drukowania z form drukowych;
A.40 Planowanie i kontrolowanie produkcji poligraficznej.
 Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik procesów drukowania powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia technologii drukowania wyposażona w: stanowisko komputerowe z dostępem do Internetu (jedno stanowisko dla pracownię), projektor multimedialny (jedno na pracownię), spektrofotometr (jedno urządzenie na pracownię), densytometr (jedno urządzenie na pracownię), przyrządy kontrolno-pomiarowe (jeden zestaw na czterech uczniów), plansze, schematy oraz prezentacje multimedialne ilustrujące procesy wykonywania form drukowych (jeden zestaw na pracownię), plansze, schematy oraz prezentacje multimedialne ilustrujące zasady działania maszyn drukujących oraz ich poszczególnych zespołów (jeden zestaw na pracownię), zestaw przykładowych form drukowych dla różnych technik drukowania (jeden zestaw na pracownię), katalogi/foldery urządzeń do wykonywania form drukowych oraz maszyn drukujących (jeden zestaw na pracownię), instrukcje obsługi urządzeń do wykonywania form drukowych oraz maszyn drukujących (jeden zestaw na pracownię); wzorniki i katalogi podłoży drukowych (jeden zestaw na pracownię), wzorniki i katalogi farb drukarskich (jeden zestaw na pracownię), przykłady odbitek drukarskich (jeden zestaw na pracownię), zestaw norm branżowych PN-ISO, ISO, standardy jakości produkcji poligraficznej (jeden zestaw na pracownię), zestaw przykładowych półproduktów i wyrobów poligraficznych (jeden zestaw na pracownię), odbitki drukarskie przeznaczone do pomiarów (jeden zestaw na pracownię), przykłady błędnie wykonanych produktów poligraficznych (jeden zestaw na pracownię);
- 2) pracownia planowania i kontroli produkcji poligraficznej wyposażona w: stanowiska komputerowe do planowania produkcji poligraficznej (jedno stanowisko dla jednego ucznia), specjalistyczne oprogramowanie lub arkusz kalkulacyjny do planowania oraz kalkulacji kosztów produkcji poligraficznej (jeden komplet oprogramowania na jedno stanowisko), zestaw przykładowych półproduktów i wyrobów poligraficznych (jeden zestaw na pracownię), zestaw przykładowych kart technologicznych, zamówień, wykazów kosztów, cenników (jeden zestaw na pracownię);
- 3) warsztaty szkolne, wyposażone w: urządzenia do wykonywania form drukowych (jedno urządzenie na ośmiu uczniów), maszyny do drukowania z form (jedna maszyna na ośmiu uczniów), podstawowe i pomocnicze materiały do drukowania (jeden zestaw na jedną maszynę), narzędzia i przyrządy kontrolno-pomiarowe (jeden zestaw na jedną maszynę), instrukcje stanowiskowe (jeden zestaw na jedną maszynę).

Kształcenie praktyczne może odbywać się w warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego lub przedsiębiorstwach branżowych.

Szkoła może prowadzić kształcenie praktyczne w oparciu o jedną technikę drukowania, której wybór uzależniony jest od lokalnego rynku pracy.

Praktyka zawodowa będzie realizowana w wymiarze 4 tygodni (160 godzin) w przedsiębiorstwach poligraficznych.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	280 godz.
A.15 Realizacja procesów drukowania z form drukowych	770 godz.
A.40 Planowanie i kontrolowanie produkcji poligraficznej	300 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując

minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

5. MOŻLIWOŚCI UZYSKIWANIA DODATKOWYCH KWALIFIKACJI W ZAWODACH W RAMACH OBSZARU KSZTAŁCENIA OKREŚLONEGO W KLASYFIKACJI ZAWODÓW SZKOLNICTWA ZAWODOWEGO

Absolwent technikum w zawodzie technik procesów drukowania po potwierdzeniu kwalifikacji *A.15 Realizacja procesów drukowania z form drukowych* i *A.40 Planowanie i kontrolowanie produkcji poligraficznej* może uzyskać dodatkowe kwalifikacje poprzez kształcenie w zawodzie zbliżonym technik procesów introligatorskich i wykończeniowych, potwierdzając kwalifikację *A.14 Realizacja procesów introligatorskich i wykończeniowych*.

TECHNIK WŁÓKIENNIK

311932

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik włókiennik powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) ocenianie jakości surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych;
- 2) przygotowanie surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych;
- 3) użytkowanie maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych;
- 4) identyfikowanie nieprawidłowości procesów technologicznych związanych z wytwarzaniem wyrobów włókienniczych;
- 5) opracowanie warunków techniczno-technologicznych wytwarzanego wyrobu włókienniczego;
- 6) ustalanie warunków magazynowania, przechowywania i transportu surowców, półproduktów, wyrobów włókienniczych i środków pomocniczych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia, wspólne dla wszystkich zawodów.
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.c) i PKZ(A.t).
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik włókiennik opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.4 Wytwarzanie wyrobów włókienniczych;

A.5 Wykańczanie wyrobów włókienniczych;

A.41 Organizacja i nadzór procesów wytwarzania wyrobów włókienniczych.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik włókiennik powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia rysunku technicznego wyposażona w: stanowiska do wykonywania rysunków oraz stanowiska komputerowe (jedno stanowisko dla jednego ucznia), stanowisko komputerowe z dostępem do Internetu dla nauczyciela, skaner, drukarka kolorowa i ploter format A3 (po jednym urządzeniu na dziesięć stanowisk komputerowych), specjalistyczne programy komputerowe do wspomagania procesu wytwarzania i projektowania wyrobów włókienniczych, pakiet programów użytkowych, projektor multimedialny;
- 2) pracownia materiałoznawstwa włókienniczego wyposażona w stanowisko badawcze (jedno stanowisko badawcze dla każdego ucznia) - waga laboratoryjna, mikroskop biologiczny, mikroskop stereoskopowy (mikroskopy powinny posiadać oprzyrządowanie do identyfikacji włókien), sprzęt laboratoryjny wraz z odczynnikami chemicznymi do identyfikacji włókien, lupa tkacka. Ponadto w pracowni powinny znajdować się: skrzętometr, zrywarka do przędzy i wyrobów, grubościomierz, aparat do

kondycjonowania, aparat do badania odporności na ścieranie, aparat do badania odporności na pilling, aparat do badania przepuszczalności powietrza, aparat do wyznaczania przenikania ciepła, aparat do badania odporności wyrobów włókienniczych na ciśnienie statyczne i dynamiczne, aparat do badania stopnia czystości przędzy, aparat do badania odporności wybarwień na tarcie, czynniki mokre, termostabilizację, światło, szara i niebieska skala barw do oceny zmiany wybarwienia, urządzenie do badania równowagi skrętu przędzy, termosuszarka elektryczna, psychrometr Assmana, higrostat automatyczny, eksykator, termometr do pomiaru temperatury powietrza, motowidło automatyczne, sprawdzian pasmowy, szkło laboratoryjne, normy dotyczące laboratoryjnych badań surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych. Przy każdym urządzeniu pomiarowym powinny znajdować się instrukcje obsługi;

- 3) pracownia technologii wytwarzania wyrobów włókienniczych wyposażona w: schematy kinematyczne i technologiczne maszyn włókienniczych, części i elementy robocze maszyn włókienniczych, materiały multimedialne z zakresu włókiennictwa, katalogi surowców i półproduktów włókienniczych, przędzy, płaskich wyrobów włókienniczych, środków pomocniczych, artykuły techniczne, kalkulator dla każdego ucznia. Biblioteka specjalistyczna w której znajdują się: poradniki z zakresu włókiennictwa, foldery, katalogi, prospekty maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, normy z zakresu włókiennictwa, dokumentacje techniczno-technologiczne wyrobów włókienniczych, dokumentacje techniczno-ruchowe maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, literatura i czasopisma zawodowe.
- 4) pracownia chemicznej obróbki włókna;
- 5) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane: stanowisko do wytwarzania przędzy i nici, stanowisko do wytwarzania wyrobów tkanych, stanowisko do wytwarzania wyrobów dzianych, stanowisko do wytwarzania nietkanych płaskich wyrobów włókienniczych, stanowisko do prowadzenia procesów wykończeniowych surowców, wyrobów włókienniczych.

Stanowiska powinny być przygotowane jedno dla trzech uczniów.

Ponadto w warsztatach szkolnych powinny znajdować się: artykuły techniczne, narzędzia i aparaty pomiarowe do regulacji maszyn, środki podstawowe i pomocnicze stosowane w określonej technologii wytwarzania wyrobów włókienniczych, dokumentacja magazynowa, przyrządy stosowane do kontroli jakości półproduktów i wyrobów włókienniczych. Przy każdej maszynie powinny znajdować się instrukcje obsługi maszyn.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego, zakładach włókienniczych.

Praktyka zawodowa będzie realizowana w wymiarze 4 tygodni (160 godzin) w centrach kształcenia praktycznego, w przedsiębiorstwach, warsztatach szkolnych, rzemieślniczych zakładach włókienniczych.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	330 godz.
A.4 Wytwarzanie wyrobów włókienniczych	480 godz.
A.5 Wykańczanie wyrobów włókienniczych	290 godz.
A.41 Organizacja i nadzór procesów wytwarzania wyrobów włókienniczych	250 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK WŁÓKIENNICZYCH WYROBÓW DEKORACYJNYCH

311931

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik włókienniczych wyrobów dekoracyjnych powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) wykonywanie projektów plastycznych włókienniczych wyrobów dekoracyjnych;
- 2) opracowywanie warunków technicznych i technologicznych wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych;
- 3) wytwarzanie włókienniczych wyrobów dekoracyjnych zgodnie z warunkami technicznymi i technologicznymi;
- 4) wykonywanie konserwacji i renowacji włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.c) i PKZ(A.t);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik włókienniczych wyrobów dekoracyjnych opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.16 Wytwarzanie, konserwacja i renowacja rękodzielniczych włókienniczych wyrobów dekoracyjnych;

A.42 Opracowywanie dokumentacji wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych;

A.43 Kierowanie procesem wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.
Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik włókienniczych wyrobów dekoracyjnych powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia pomiarów włókienniczych, w której zorganizowane są stanowiska badawcze (jedno stanowisko dla jednego ucznia) wyposażone w: wagę, mikroskop, mikroskop stereoskopowy, sprzęt laboratoryjny. Pracownia powinna być wyposażona w następujące przyrządy: skrętomierz, zrywarkę do przędzy i wyrobów, grubościomierz, aparat do kondycjonowania, aparat do badania odporności na ścieranie, aparat do badania odporności na pilling, aparat do badania przepuszczalności powietrza, aparat do wyznaczania przenikania ciepła, aparat do badania odporności wyrobów włókienniczych na ciśnienie statyczne, aparat do badania odporności wyrobów włókienniczych na ciśnienie dynamiczne, aparat do badania stopnia czystości przędzy, aparat do badania odporności wybarwień na tarcie, czynniki mokre, termostabilizację, skalę barw szarą i niebieską do oceny zmiany wybarwienia, urządzenie do badania równowagi skrętu przędzy, termosuszarkę elektryczną, psychrometr Assmana, higrostat automatyczny, eksykator, termometr do pomiaru temperatury powietrza, motowidło automatyczne, sprawdzian pasmowy, szkło laboratoryjne, instrukcje obsługi urządzeń pomiarowych, normy laboratoryjnych badań surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych, katalogi surowców włókienniczych, półproduktów i wyrobów włókienniczych, dokumentacje techniczno-technologiczne wyrobów włókienniczych;
- 2) pracownia technologii włókienniczych wyrobów dekoracyjnych wyposażona w: modele maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, schematy kinematyczne i technologiczne maszyn, części i elementy robocze maszyn, materiały multimedialne z zakresu włókiennictwa, katalogi surowców włókienniczych, półproduktów, przędzy, włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, środków pomocniczych, artykuły techniczne, kalkulatory (jeden kalkulator dla jednego ucznia), poradniki z zakresu włókiennictwa, instrukcje obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, foldery, katalogi, prospekty maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, normy z zakresu włókiennictwa, dokumentacje techniczno-technologiczne włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, środki ochrony indywidualnej

oraz przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska;

- 3) warsztaty szkolne, w których powinny być zorganizowane następujące stanowiska:
- a) stanowisko do wytwarzania przędzy i nici, tkanych i dzianych wyrobów dekoracyjnych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w: krosna ręкодzielnicze, snowarkę ręczną cewiarkę ręczną, szydełka druty, szydelkarkę płaską, kołowrotki, walek koronkarski, klocki koronkarskie, igły do haftowania, tamborki, czółenka do koronek, ramki oraz kształtki do wytwarzania koronek,
 - b) stanowisko do prowadzenia procesów wykończalniczych surowców włókienniczych i wyrobów dekoracyjnych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w: urządzenia do prania wyrobów dekoracyjnych, stanowisko do prasowania haftów i koronek, materiały do kopiowania wzorów, przyrządy, narzędzia i materiały do wykonywania zdobień - frędzle, pompony, sznurki, taśmy ozdobne, koralki, cekiny.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w centrach kształcenia praktycznego, zakładach rzemieślniczych oraz w zakładach włókienniczych.

Szkoła zobowiązana jest zorganizować praktykę zawodową w wymiarze 4 tygodni (160 godzin).

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	330 godz.
A.16 Wytwarzanie, konserwacja i renowacja ręкодzielniczych włókienniczych wyrobów dekoracyjnych	770 godz.
A.42 Opracowywanie dokumentacji wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych	150 godz.
A.43 Kierowanie procesem wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych	100 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK TRANSPORTU KOLEJOWEGO

311928

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik transportu kolejowego powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) organizowanie oraz prowadzenie ruchu pociągów na szlakach i posterunkach ruchu;
- 2) obsługiwanie urządzeń sterowania ruchem kolejowym i łączności;
- 3) nadzór i koordynowanie pracy przewoźników na terenie stacji kolejowej;
- 4) planowanie i organizowanie kolejowych przewozów pasażerskich i towarowych oraz gospodarowanie taborem kolejowym;
- 5) przygotowanie do przewozu, odprawa i przewóz osób, przesyłek i ładunków, zestawianie, rozrządzanie i obsługa pociągów oraz obsługa punktów ładunkowych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych, niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.u) oraz obszaru budowlanego PKZ(B.f);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik transportu kolejowego opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.44 Organizacja i prowadzenie ruchu pociągów;

A.45 Planowanie, organizacja i realizacja przewozów kolejowych.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik transportu kolejowego powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia techniki i sterowania ruchem kolejowym wyposażona w: oprogramowanie symulacyjne do prowadzenia ruchu kolejowego (jedno stanowisko dla dwóch uczniów), oprogramowanie wspomagające realizację procesu przewozowego (jedno stanowisko dla dwóch uczniów), stanowiska składające się z urządzeń sterowania ruchem kolejowym, łączności telefonicznej, radiotelefonicznej i dyspozytorskiej, informacji audiowizualnej i sygnalizacyjnych (jedno stanowisko dla dwóch uczniów);
- 2) pracownia eksploatacji handlowo-przewozowej kolei wyposażona w: oprogramowanie stosowane przez przewoźników kolejowych, wspomagające działalność handlowo-przewozową (jedno stanowisko dla każdego ucznia), mapy komunikacji kolejowej krajowej i międzynarodowej, taryfy i instrukcje taryfowe kolejowych przewoźników osób, przesyłek i towarów (jeden komplet dla każdego ucznia), kasy fiskalne (jedna dla każdego ucznia);
- 3) pracownia dróg kolejowych i taboru wyposażona w: przyrządy do pomiaru toru i zestawów kołowych (jeden zestaw dla czterech uczniów), modele i/lub eksponaty: wagonów kolejowych, taboru trakcyjnego, maszyn torowych i pojazdów pomocniczych, części taboru, zestawów kołowych, łożysk tocznych, układu sprzężynowania taboru, wózków wagonowych, hamulca zespolonego, elementów sieci trakcyjnej.

Szkoła zobowiązana jest zorganizować praktykę zawodową w przedsiębiorstwach zatrudniających pracowników z obszaru kształcenia właściwego dla nauczanego zawodu. Praktyka zawodowa powinna odbywać się w przedsiębiorstwach zarządzających infrastrukturą towarową oraz u przewoźników (pasażerskiego i towarowego). Praktyka powinna trwać łącznie 7 tygodni (280 godzin), w tym 3 tygodnie u zarządcy infrastruktury oraz po 2 tygodnie u przewoźników (pasażerskiego i towarowego).

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	330 godz.
A.44 Organizacja i prowadzenie ruchu pociągów	450 godz.
A.45 Planowanie, organizacja i realizacja przewozów kolejowych	450 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK TECHNOLOGII WYROBÓW SKÓRZANYCH

311926

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik technologii wyrobów skórzanych powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) ocenianie jakości surowców, materiałów i gotowych wyrobów skórzanych;
- 2) opracowanie dokumentacji wyrobu skórzanego i wykonania jego pierwowzoru;
- 3) obsługiwanie maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów skórzanych, zgodnie z wymaganiami technologicznymi;
- 4) nadzorowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania wyrobów skórzanych, identyfikowanie nieprawidłowości przebiegu tego procesu;
- 5) sporządzanie kalkulacji kosztów produkcji i usług.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;

- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.e) i PKZ(A.v);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik technologii wyrobów skórzanych opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:
A.7 Wykonywanie usług kaletniczych lub A.11 Wykonywanie usług kuśnierskich;
A.46 Organizacja i nadzór procesów wytwarzania wyrobów skórzanych.
 Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik technologii wyrobów skórzanych powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia projektowania wyrobów skórzanych wyposażona w: przybory kreślarskie (jeden komplet dla każdego ucznia), stelaże do organizowania wystaw, manekiny, zestawy skór wyprawionych; licowych i futerkowych, eksponaty modeli wyrobów skórzanych i futrzarskich, zestawy materiałów wykończeniowych, zdobniczych i dodatków metalowych (okucia) formy i szablony podstawowych wyrobów skórzanych i futrzarskich, plansze ilustrujące budowę sylwetki ludzkiej, konstrukcje podstawowych wyrobów futrzarskich, katalogi i żurnale wyrobów skórzanych i futrzarskich, normy dotyczące wyrobów skórzanych, stanowiska komputerowe z drukarką (jedno stanowisko dla jednego ucznia), stanowisko komputerowe z drukarką z dostępem do Internetu dla nauczyciela, skanery (po jednym na sześć stanowisk komputerowych), programy komputerowe do wspomaganie projektowania wyrobów skórzanych oraz programy komputerowe dotyczące przebiegu procesów technologicznych i zarządzania procesem produkcji, pakiet programów użytkowych, projektor multimedialny;
- 2) pracownia materiałoznawstwa wyposażona w: stanowiska badawcze (jedno stanowisko badawcze dla dwóch uczniów) waga laboratoryjna, mikroskop z oprzyrządowaniem, lupy, przyrządy laboratoryjne wraz z zestawem odczynników chemicznych do wyprawy i barwienia skór; przyrządy pomiarowe do wyznaczania parametrów budowy skór, wyrobów papierniczych, włókienniczych i klejów; przyrządy do pomiaru warunków klimatycznych i aklimatyzacji próbek. Ponadto w pracowni powinny znajdować się: planimetr, grubościomierz, zrywarka, skrętomierz, aparat do badania odporności na ścieranie, aparat do badania przepuszczalności powietrza, aparat do badania odporności wybarwień na tarcie, czynniki mokre, termostabilizację i światło, zestaw skór futerkowych, zestaw skór licowych galanteryjnych, kolekcje włókien naturalnych i chemicznych, zestaw wyrobów włókienniczych, schematy procesów różnych metod wyprawy skór, normy dotyczące laboratoryjnych badań surowców, półproduktów i wyrobów skórzanych włókienniczych, papierniczych, normy dotyczące klasyfikacji skór licowych i futrzarskich wyprawionych i uszlachetnionych;
- 3) pracownia technologiczna wyposażona w skóry licowe, futrzarskie, tworzywa skóropodobne i sztuczne, materiały włókiennicze, papiernicze, wyroby metalowe stosowane w produkcji wyrobów skórzanych, eksponaty wyrobów i ich części składowe, narzędzia i przybory stosowane w procesie wytwarzania wyrobów skórzanych, modele maszyn i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania wyrobów skórzanych, schematy kinematyczne i technologiczne maszyn i urządzeń, dokumentacje techniczne wyrobów skórzanych, foldery, katalogi, prospekty maszyn i urządzeń stosowanych w produkcji wyrobów skórzanych, literatura i czasopisma zawodowe;
- 4) warsztaty szkolne, w których ze względu na specyfikę kwalifikacji zawodowych kaletnika lub kuśnierza powinny być zorganizowane odrębne stanowiska kształcenia praktycznego.

Stanowiska dla kuśnierza: stanowisko do sortowania, dobierania i rozkroju skór futerkowych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w: stół do sortowania i dobierania skór, stół do krojenia, noże kuśnierskie, stanowisko do zszywania skór i łączenia elementów wyrobu w całość wyposażone w: maszyny kuśnierskie (jedna maszyna dla jednego ucznia) wraz z oprzyrządowaniem, stanowiska do nabijania i obróby wyrobów skór i elementów wyrobów wyposażone w białe do nabijania skór (jeden

blat dla dwóch uczniów), kleszcze kuśnierskie, nóż, grzebień do wyciągania gwoździ kuśnierskich, grzebień do czesania okrywy włosowej, przybory do nawilżania skór, szablony wyrobów, stanowisko do pracy ręcznej (jedno stanowisko dla dwóch uczniów) wyposażone w: stół do pracy ręcznej, przybory do szycia ręcznego, stanowisko do rozkroju materiałów wykończeniowych (jedno stanowisko dla dwunastu uczniów) wyposażone w: stół do rozkroju materiałów wykończeniowych, nożyce, szablony, przyciski metalowe; stanowisko do prasowania (jedno stanowisko dla sześciu uczniów), stanowisko do szycia podszewek (jedno stanowisko dla sześciu uczniów) wyposażone w stębnówkę płaską; Zalecane jest wyposażenie warsztatów w maszyny specjalne: maszyna do rozkroju skór futerkowych, maszyna do trzepania oraz urządzenia suszarnicze.

Stanowiska dla kaletnika: stanowisko do rozkroju ręcznego (jedno stanowisko dla dwóch uczniów) wyposażone w: stół do rozkroju oraz narzędzia do rozkroju ręcznego (kołodka, noże, wzorniki, przyciski metalowe, miarka stalowa), stanowisko do rozkroju maszynowego (jedno stanowisko dla sześciu uczniów) wyposażone w wycinarki mechaniczne i elektrohydrauliczne wraz z oprzyrządowaniem (wykrojniki, kloce), stanowisko do przygotowania wykrojonych elementów (jedno stanowisko dla jednego ucznia) wyposażone w stół do przygotowania elementów wyrobów kaletniczych oraz kostki, żłobniki, młotki, wycinaki na dziurki, nagłowniaki, płytki ołowiane, liniarki, narzędzia i urządzenia do sitodruku, szczypce: tnące i uniwersalne, łopatkę do wypychania brzegu wyrobu w zamek ramkowy, nożyki do obcinania zawinięć, stanowisko do montażu wyrobów kaletniczych (jedno stanowisko dla jednego ucznia) wyposażone w maszyny szwalnicze z oprzyrządowaniem oraz nożyczki, stanowisko do szycia ręcznego (jedno stanowisko dla sześciu uczniów) wyposażone w konik rymarski, szydła, noże i nożyczki, stanowisko do klejenia (jedno stanowisko dla sześciu uczniów) wyposażone w stoły z wyciągami do nanoszenia kleju, suszarki, pędzle, pojemnik na klej, wygładzarki;

Wspólne stanowisko dla kaletnika i kuśnierza do KJ i pakowania wyrobów gotowych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w: DTT, przyrządy stosowane do kontroli jakości, półproduktów i wyrobów skórzanych.

Ponadto w warsztatach szkolnych powinny znajdować się zgrzewarka, zgrzewarko-wycinarka, ścieniarka, nożyce stołowe, krajarka, gilotyna, deseniarka, pojemniki do kompletowania wykrojonych elementów, regały, stojaki na skóry, pojemniki na odpad, planimetr, grubościomierz, waga dziesiętna. Do każdej maszyny stanowiącej wyposażenie warsztatów należy dołączyć instrukcje obsługi oraz narzędzia do ich regulacji.

Kształcenie praktyczne może odbywać się w warsztatach szkolnych, centrach kształcenia praktycznego, w przedsiębiorstwach wytwarzających wyroby skórzane. Praktyka zawodowa będzie realizowana w wymiarze 4 tygodni (160 godzin).

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	330 godz.
A.7 Wykonywanie usług kaletniczych lub A.11 Wykonywanie usług kuśnierskich	770 godz.
A.46 Organizacja i nadzór procesów wytwarzania wyrobów skórzanych	250 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK TECHNOLOGII SZKŁA

311925

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik technologii szkła powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) wytwarzanie wyrobów ze szkła;
- 2) organizowanie i prowadzenie procesów wytwarzania wyrobów ze szkła;
- 3) prowadzenie badań laboratoryjnych surowców szklarskich, szkła i wyrobów ze szkła.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.a);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik technologii szkła opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:

A.1 Wytwarzanie wyrobów ze szkła;

A.47 Organizacja procesów produkcji szkła.

Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik technologii szkła powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia rysunku technicznego wyposażona w: materiały i przybory rysunkowe; modele brył geometrycznych i części maszyn, kolekcje części maszyn ogólnego zastosowania, katalogi i zestawy norm, stanowiska komputerowe z drukarką (jedno stanowisko dla jednego ucznia), stanowisko komputerowe z dostępem do Internetu dla nauczyciela, skanery i plotery (po jednym na cztery stanowiska komputerowe), specjalistyczne programy komputerowe wspomagające projektowanie składów szkieł i umożliwiające gromadzenie informacji o składach chemicznych i surowcowych szkieł oraz właściwości szkieł, projektor multimedialny;
- 2) pracownia technologiczna wyposażona w: kolekcje materiałów konstrukcyjnych, narzędzia i przyrządy pomiarowe, modele maszyn i napędów elektrycznych, elementy układów automatyki i sterowania pracą maszyn i urządzeń, schematy technologiczne i dokumentację techniczno-technologiczną procesów produkcyjnych, schematy układów regulacji i sterowania, kolekcje surowców szklarskich, materiałów i narzędzi do wykańczania, obróbki, zdobienia i przetwórstwa szkła, kolekcje wyrobów ze szkła formowanych, wykańczanych, zdobionych, przetwarzanych różnymi technikami, kolekcje wyrobów ze szkła z wadami masy szklanej i wadami wykonania, formy szklarskie, narzędzia i materiały do obróbki ręcznej i mechanicznej materiałów, formowania wyrobów ze szkła sposobem ręcznym, modele pieców szklarskich, maszyn i urządzeń do sporządzania zestawów szklarskich, formowania wyrobów ze szkła sposobem mechanicznym, wykańczania, obróbki, zdobienia i przetwórstwa szkła, piec laboratoryjny do topienia oraz odprężania szkła. Polskie Normy, instrukcje, sprzęt laboratoryjny, urządzenia do badań surowców szklarskich, szkła i wyrobów ze szkła, dokumentację technologiczną, katalogi, foliogramy, instrukcje, fotografie, filmy dydaktyczne dotyczące procesów produkcji szkła.

Kształcenie praktyczne musi odbywać się w hutach szkła i zakładach produkujących wyroby ze szkła różnymi technikami.

Praktyka zawodowa będzie realizowana w wymiarze 8 tygodni (320 godzin) w hutach szkła i zakładach produkujących wyroby ze szkła różnymi technikami.

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	280 godz.
A.1 Wytwarzanie wyrobów ze szkła	690 godz.
A.47 Organizacja procesów produkcji szkła	220 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK TECHNOLOGII ODZIEŻY

311924

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik technologii odzieży powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) opracowywanie dokumentacji wyrobu odzieżowego;
- 2) dobieranie materiałów odzieżowych i dodatków do asortymentu odzieży;
- 3) wykonywanie modeli wyrobów odzieżowych;
- 4) eksploataowanie maszyn i urządzeń stosowanych w procesach technologicznych wytwarzania wyrobów odzieżowych;
- 5) organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.h) i PKZ(A.w);
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik technologii odzieży opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:
A.12 Wykonywanie usług krawieckich;
A.48 Projektowanie wyrobów odzieżowych;
A.49 Organizacja procesów technologicznych wyrobów odzieżowych.
 Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik technologii odzieży powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia materiałoznawstwa odzieżowego wyposażona w: sprzęt laboratoryjny do wyznaczania parametrów budowy wyrobów włókienniczych, lupy, zestawy próbek włókien i wyrobów włókienniczych, kolekcję materiałów odzieżowych oraz dodatków krawieckich;
 - 2) pracownia projektowania odzieży wyposażona w: stoły do kreślenia, projektowania i modelowania form odzieży, materiały i przybory rysunkowe, stanowiska komputerowe z programem do wspomaganie przygotowania produkcji odzieży;
 - 3) pracownia technologii odzieży wyposażona w: maszyny szwalnicze, urządzenia do krojenia oraz prasowania, przybory krawieckie, manekiny krawieckie, eksponaty odzieży.
- Kształcenie praktyczne będzie realizowane w pracowniach oraz w formie praktyk zawodowych, w przedsiębiorstwach zatrudniających pracowników z obszaru kształcenia właściwego dla nauczanego zawodu. Szkoła zobowiązana jest zorganizować praktykę zawodową w wymiarze 4 tygodnie (160 godzin).

4. MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO¹⁾

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego	330 godz.
A.12 Wykonywanie usług krawieckich	770 godz.
A.48 Projektowanie wyrobów odzieżowych	140 godz.
A.49 Organizacja procesów technologicznych wyrobów odzieżowych	110 godz.

¹⁾ W szkole liczba godzin kształcenia zawodowego ulega odpowiedniemu zwiększeniu do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania

w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia i kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

TECHNIK TECHNOLOGII DREWNA

311922

1. CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie technik technologii drewna powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) wykonywanie wyrobów z drewna i tworzyw drzewnych;
- 2) organizowanie prac związanych z naprawą, renowacją i konserwacją wyrobów;
- 3) programowanie oraz obsługa obrabiarek i urządzeń;
- 4) sporządzanie dokumentacji projektowej, konstrukcyjnej i technologicznej;
- 5) organizowanie i nadzorowanie procesów produkcyjnych.

2. EFEKTY KSZTAŁCENIA

Do wykonywania wyżej wymienionych zadań zawodowych niezbędne jest osiągnięcie zakładanych efektów kształcenia, na które składają się:

- 1) efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów;
- 2) efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego PKZ(A.g) i PKZ(A.x).
- 3) efekty kształcenia właściwe dla zawodu technik technologii drewna opisane w wyodrębnionych kwalifikacjach:
A.13 Wytwarzanie wyrobów stolarskich;
A.50 Organizacja i prowadzenie procesów wytwarzania wyrobów stolarskich.
Opisy kwalifikacji znajdują się w części II.

3. WARUNKI REALIZACJI KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE

Szkoła podejmująca kształcenie w zawodzie technik technologii drewna powinna posiadać następujące pomieszczenia dydaktyczne:

- 1) pracownia materiałoznawstwa i badań laboratoryjnych, wyposażona w: próbki różnych gatunków drewna i tworzyw drzewnych, próbki drewna i tworzyw drzewnych wykończonych różnymi powłokami, modele połączeń stolarskich, konstrukcji i podzespołów, detale, okucia i łączniki, przyrządy, aparaturę i urządzenia do badania drewna i tworzyw drzewnych, aparaturę do badania powłok wykończeniowych, próbki surowców do produkcji tworzyw drzewnych, próbki klejów, lakierów, farb i emalii;
- 2) pracownia rysunku technicznego, wyposażona w: modele figur i brył geometrycznych, typowe części maszyn, modele połączeń stolarskich, konstrukcji i podzespołów, modele wyrobów z drewna i tworzyw drzewnych, modele opakowań; schematy kinematyczne, rysunki konstrukcyjne maszyn i urządzeń, dokumentację techniczną wyrobów, modele mebli i innych wyrobów w przekrojach, urządzenia do badań wytrzymałości konstrukcji, komputerowe oprogramowanie graficzne, normy dotyczące wyrobów z drewna i tworzyw drzewnych, detale, okucia i łączniki, prospekty, katalogi, wydawnictwa specjalistyczne;
- 3) pracownia technologiczna, wyposażona w: przyrządy pomiarowo-kontrolne, mikroskopy, wagi techniczne i analityczne, suszarkę laboratoryjną, przyrządy do pomiaru wilgotności, pH, lepkości, gęstości, proste urządzenia do cięcia drewna, ręczne narzędzia stolarskie, narzędzia do maszynowej obróbki drewna, katalogi wyrobów z drewna i tworzyw drzewnych, tablice i diagramy dotyczące suszarnictwa, hydrotermicznej i plastycznej obróbki drewna, schematy maszyn i urządzeń, schematy procesów technologicznych, dokumentacje technologiczne, normy, zestawy próbek różnych gatunków drewna, materiałów drzewnych, tworzyw drzewnych, klejów i substancji dodatkowych, materiałów do zabezpieczania i uszlachetniania powierzchni, modele połączeń elementów z drewna i tworzyw drzewnych, suszarek, wyrobów z drewna i tworzyw drzewnych, opakowań; oprogramowanie komputerowego wspomaganie procesów technologicznych;