

MATRYCA DO MONITOROWANIA JAKOŚCI KSZTAŁCENIA PRAKTYCZNEGO

realizowanego u pracodawców wraz z narzędziem ich weryfikacji
dla branży mechanicznej

Zasady jakości kształcenia praktycznego realizowanego u pracodawców
wraz z narzędziem ich weryfikacji dla grupy zawodów
ślusarstwo i mechanika w zawodzie

PRACOWNIK POMOCNICZY MECHANIKA

SYMBOL CYFROWY ZAWODU 932916

TYP SZKOŁY: 3 – LETNIA BRANŻOWA SZKOŁA I STOPNIA

w ramach Projektu

Dualny system kształcenia w branży mechanicznej

współfinansowanego ze środków EFS

Jarocin 2020

Spis treści

1. Wstęp.....	3
2. Matryca kompetencji	6
3. Monitorowanie stopnia realizacji kompetencji zawodowych	15
4. Kryteria i wskaźniki oceny jakości kompetencji zawodowych	16
5. System certyfikacji jakości kształcenia praktycznego	18
5.1. Certyfikacja jakości kształcenia praktycznego dla szkoły	19
5.2. Certyfikacja jakości kształcenia praktycznego dla CKP/CKZ	27
5.3. Certyfikacja jakości kształcenia praktycznego dla pracodawcy	34
Podstawy prawne:	37

1. Wstęp

Wyznacznikiem kierunków rozwoju branży mechanicznej są zmiany gospodarcze, społeczne, rozwój techniki i technologii, mobilność geograficzna i zawodowa Polaków, a przede wszystkim wzrost oczekiwań pracodawców w zakresie wiedzy i umiejętności pracowników. Projekt „Dualny system kształcenia w branży mechanicznej” ma na celu przygotowanie rozwiązań w zakresie angażowania pracodawców w organizację praktycznej nauki zawodu dla branży mechanicznej poprzez opracowanie we współpracy z placówkami kształcenie praktycznego/kształcenia zawodowego oraz otoczeniem społeczno-gospodarczym modelowego programu praktycznej nauki zawodu dla zawodów na poziomie kwalifikacji zawodowych branżowych oraz zasad jakości zapewniania kształcenia praktycznego realizowanego u pracodawców i rekomendacji do zmian przepisów prawa oświatowego.

Niniejsze opracowanie zostało poprzedzone opracowaniem wstępnej wersji modelowego programu praktycznej nauki zawodu dla branży mechanicznej, konsultacjami z wieloma podmiotami zaangażowanymi w proces kształcenia uczniów i w organizację procesów pracy, opracowaniem zasad zapewniania jakości kształcenia praktycznego i narzędzi ich weryfikacji. Opracowanie ma na celu zapewnienie rozwiązań pozwalających na monitorowanie jakości kształcenia praktycznego realizowanego przez uczniów w przedsiębiorstwach.

Proponowane matryce do monitorowania jakości kształcenia praktycznego uwzględniają warianty współpracy na linii: szkoła prowadząca kształcenie zawodowe centrum kształcenia praktycznego — pracodawca oraz szkoła prowadząca kształcenie zawodowe — pracodawca. Matryce do monitorowania jakości kształcenia praktycznego uwzględniają polskie i europejskie doświadczenia w zakresie tworzenia zasad i narzędzi zapewnienia jakości. Zgodnie z założeniami projektu, zasady kształcenia i jakości kształcenia praktycznego zawierają elementy Ram Jakości Staży i Praktyk. Opracowane systemy certyfikacji jakości kształcenia praktycznego zaproponowane zostały oddzielnie dla modelu: szkoły, CKP, pracodawcy, nauczycieli.

Podstawowym celem oceny kompetencji pracowników jest oszacowanie różnic pomiędzy wymaganym na danym stanowisku poziomem kompetencji a poziomem, na którym uczeń aktualnie się znajduje. Matryca kompetencji powinna pozwolić na precyzyjną weryfikację efektów kształcenia, wskazanie luki kompetencyjnej oraz certyfikację kompetencji. Wskazane luk kompetencyjnych pozwalają na trafne zaplanowanie potrzeb rozwojowych każdego z uczestników kształcenia praktycznego. Wyniki pomiaru kompetencji nie tylko pozwolą na wskazanie, które obszary wymagają doskonalenia, ale również jakie działania należy podjąć (podstawowe, czyli ukierunkowane na usystematyzowanie wiedzy w danym obszarze lub zaawansowane, ukierunkowane na doskonalenie wiedzy w praktyce).

Autorzy zakładają możliwość uzyskania przez uczestników kształcenia praktycznego certyfikatu potwierdzającego zrealizowanie programu kształcenia praktycznego.

Pracodawcy realizują kształcenie praktyczne we współpracy ze szkołami prowadzącymi kształcenie zawodowe, centrami kształcenia praktycznego lub centrami kształcenia zawodowego i ustawicznego, w których kształcenie prowadzone jest w zawodach właściwych dla danej branży na terenie kraju.

W ramach prac zostały wykorzystane polskie i europejskie doświadczenia w zakresie tworzenia zasad i narzędzi zapewniania jakości, w tym:

- Polskie Ramy Jakości Staży i Praktyk,
- zalecenie Rady w sprawie europejskich ram jakości i skuteczności przygotowania zawodowego,
- zalecenie Rady w sprawie ram jakości staży zawodowych,
- rozwiązania wypracowane w projekcie TRIFT.

Autor opracowania posiada wieloletnie doświadczenie zawodowe, w zakresie współpracy z rynkiem pracy z branży mechanicznej, realizacji kształcenia dualnego w zakresie klas patronackich.

Zawody pomocnicze dostępne są dla osób posiadających orzeczenie o niepełnosprawności intelektualnej w stopniu lekkim, a w szczególności z istotnym ograniczeniem niektórych osobistych umiejętności i sprawności w zakresie jednej lub większej liczby wymienionych poniżej zdolności:

- umiejętność porozumiewania się,
- sprawność w zakresie samoobsługi,
- radzenie sobie z czynnościami dnia codziennego,
- sprawności interpersonalnych,
- umiejętności podejmowania decyzji (kierowanie sobą),
- dbania o własne zdrowie i bezpieczeństwo,
- radzenie sobie w szkole,
- organizowanie czasu wolnego,
- radzenie sobie w pracy.

Przypisane II poziomu Polskiej Ramy Kwalifikacji dla zawodu i kwalifikacji oznaczają, że uczeń:

Zna i rozumie:

- najbardziej podstawowe pojęcia i typowe nazewnictwo związane z wykonywanymi działaniami zawodowymi,
- podstawowe zjawiska i procesy dotyczące wykonywanych działań zawodowych,
- metody i technologie związane z wykonywanymi działaniami zawodowymi,
- zasady i procesy bhp odnoszące się do wykonywanych działań zawodowych,
- zasady działania i posługiwania się narzędziami, maszynami i urządzeniami używanymi do wykonywania działań zawodowych,
- podstawowe cechy materiałów wykorzystywanych do wykonywania działań zawodowych;

Potrafi:

- posługiwać się podstawowymi dokumentami dotyczącymi działań zawodowych,
- wyszukiwać, porównywać i oceniać proste informacje przydatne do wykonywania działań zawodowych, dostępne również w formie elektronicznej,
- dokonywać prostych obliczeń związanych z wykonywanymi działaniami zawodowymi,
- planować proste działania zawodowe pod kierunkiem bardziej doświadczonej osoby korygować plan stosownie do okoliczności,
- wykonywać czynności wchodzące w skład prostych działań zawodowych,
- używać typowego wyposażenia stanowisk pracy związanych z wykonywaniem prostych działań zawodowych, z uwzględnieniem wymogów bezpieczeństwa,
- rozpoznać odpowiednie dla siebie oferty pracy,
- zaprezentować się potencjalnemu pracodawcy;

Jest gotów do:

- postępowania zgodnie z regulaminami i instrukcjami, które są związane z działaniami zawodowymi,
- nawiązywania i utrzymywanie niezbędnych kontaktów, które są związane z działaniami zawodowymi,
- działania zespołowego w zakresie wykonywanych działań zawodowych,
- uwzględnienia bezpośrednich oraz odroczonej w czasie, łatwych do przewidzenia skutków sposobów wykonywania własnej pracy,
- kontrolowania jakości własnej pracy z wykorzystaniem odpowiednich narzędzi i procedur kontrolnych.

2. Matryca kompetencji

Matryca kompetencji, nie zastępuje w jakikolwiek sposób podstawy programowej w danym kraju. Zawarte w niej opisy skupiają się na empirycznie opracowanych kompetencjach związanych z pracą a nie na treści programu nauczania („danych wejściowych”). Z tego powodu należy upewnić się, iż opisywane i rozróżniane są tylko te kompetencje, które rzeczywiście istnieją w praktyce. W matrycy nie powinno wykorzystywać się przedmiotów z programu nauczania i tego nie zrobiono. Należy też unikać opisów stopni, które są jedynie analityczne. Ten element opisano odrębnie w postaci propozycji oceny szkolnej. Celem tworzenia matryc nie jest zastąpienie treści określonych w podstawach programowych, ale przedstawienie kompetencji zawodowych w sposób zrozumiały dla pracodawców i nauczycieli.

Absolwent szkoły prowadzącej kształcenie w zawodzie pracownik pomocniczy mechanika powinien być przygotowany do wykonywania zadań zawodowych w zakresie kwalifikacji MEC.06. Montaż i obsługa prostych elementów maszyn i urządzeń:

- 1) wykonywania prac pomocniczych związanych z montażem i demontażem, obsługą i naprawą prostych elementów maszyn i urządzeń, które są odłączone od źródła energii;
- 2) wykonywania prac pomocniczych związanych z utrzymaniem w należytych stanie stanowiska pracy, narzędzi pracy, maszyn i urządzeń mechanicznych;
- 3) wykonywania prac porządkowych na terenie zakładu mechanicznego.

Celem zajęć praktycznych jest pogłębianie zdobytej przez uczniów wiedzy i umiejętności, zastosowanie wiedzy teoretycznej w praktyce, oraz poznanie zasad funkcjonowania stanowisk pracy pracownika pomocniczego mechanika w rzeczywistych warunkach pracy.

Zawód: PRACOWNIK POMOCNICZY MECHANIKA, numer zawodu 932916				Wskaźniki/skala rozwoju kompetencji				
Kwalifikacja wyodrębniona w zawodzie: MEC.06. Montaż i obsługa prostych elementów maszyn i urządzeń								
	Obszar kompetencji	Definicja obszaru	Uszczegółowienie	1	2	3	4	5
1.	Montaż i demontaż prostych elementów maszyn i urządzeń	proces montażu prostych maszyn	rozdziela elementy dokumentacji technicznej w zakresie niezbędnym do wykonania montażu prostych maszyn i urządzeń					
			odczytuje informacje z dokumentacji technicznej w zakresie niezbędnym do wykonania montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń					
			planuje proste działania pod kierunkiem doświadczonego pracownika na podstawie informacji uzyskanych z dokumentacji technicznej w zakresie montażu i demontażu maszyn i urządzeń					
			dobiera proste metody montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń					
			określa przebieg montażu i demontażu wykonywanego zgodnie z wybraną metodą					
			rozdziela narzędzia, przyrządy i urządzenia niezbędne do montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń					
			dobiera narzędzia, przyrządy i urządzenia do montażu i demontażu:					
			a) połączeń rozłącznych i nierozłącznych					
			b) łożysk, wałów i osi					
			c) prowadnic i mechanizmów obrabiarek					
			d) mechanizmów napędowych					
			dobiera przyrządy pomiarowe do pomocniczych prac montażowych i posługuje się nimi zgodnie z zasadami eksploatacji					
			stosuje przyrządy pomiarowe do kontroli metrologicznej procesu wykonania prac					

		pomocniczych montażu prostych elementów maszyn i urządzeń					
		określa warunki i możliwości miejsca wykonania montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń według dokumentacji roboczej					
		przygotowuje stanowisko pracy do montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń					
		sprawdza części maszyn i urządzeń przeznaczone do montażu i demontażu					
		utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do montażu i demontażu w części ogólnodostępnej obiektu					
		rozdziela przyrządy i uchwyty do ustawiania montowanych części maszyn, zespołów i mechanizmów					
		posługuje się prostymi narzędziami, przyrządami i urządzeniami podczas ustawiania części maszyn, zespołów i mechanizmów w przyrządach i uchwytach, zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz eksploatacji pod nadzorem bardziej doświadczonej osoby					
		montuje części maszyn, zespołów i mechanizmów w przyrządach i uchwytach w zakresie niezbędnym do wykonania prac pomocniczych do ustawiania montowanych części maszyn, zespołów i mechanizmów					
		planuje pod nadzorem pracownika doświadczonego kolejność wykonywanych operacji					
		dobiera rodzaje połączeń w zależności od zastosowania					
		przygotowuje narzędzia, przyrządy i urządzenia do wykonywania połączeń części maszyn					
		przygotowuje – pod nadzorem doświadczonego pracownika – części maszyn i urządzeń do montażu oraz do wykonania ich połączeń					

			łączy – pod nadzorem doświadczonego pracownika – części maszyn różnymi technikami w zakresie wykonania prac pomocniczych						
			przygotowuje elementy prostych układów hydraulicznych i pneumatycznych do wykonania prac pomocniczych montażu						
			stosuje narzędzia, elektronarzędzia i przyrządy podczas prac pomocniczych montażu i demontażu prostych układów hydraulicznych i pneumatycznych maszyn i urządzeń podczas prac wykonywanych w zespole						
			wykonuje prace pomocnicze montażowe i regulacyjne prostych układów hydraulicznych i pneumatycznych maszyn i urządzeń pod nadzorem bardziej doświadczonego pracownika						
			dobiera narzędzia oraz przyrządy do rodzaju wykonywanych pomocniczych prac montażowych zespołów i mechanizmów prostych maszyn i urządzeń						
			przygotowuje narzędzia, przyrządy i urządzenia do wykonywania pomocniczych prac montażowych						
			stosuje pod nadzorem elektronarzędzia, narzędzia i przyrządy podczas pomocniczych prac montażu zespołów i mechanizmów prostych maszyn i urządzeń						
			ocenia stan techniczny narzędzi						
			wykonuje pod nadzorem prosty montaż zespołów i mechanizmów prostych maszyn i urządzeń oraz pomocnicze prace regulacyjne prostych elementów zespołów i mechanizmów						
			kontroluje jakość wykonania prac pomocniczych						
2.	Obsługa prostych elementów	proces obsługi	posługuje się dokumentacją techniczną w zakresie niezbędnym do obsługi prostych maszyn i urządzeń						

maszyn i urządzeń	prostych maszyn	wykorzystuje informacje techniczne z różnych źródeł dotyczące prostych maszyn i urządzeń					
		posługuje się instrukcjami obsługi prostych maszyn i urządzeń					
		obsługuje proste maszyny i urządzenia z wykorzystaniem dokumentacji technicznej					
		rozdziela narzędzia do obróbki otworów, cięcia i obróbki metali oraz do wykonywania gwintów					
		dobiera przyrządy, urządzenia i materiały do rodzaju prac związanych z obsługiwaniem prostych elementów maszyn i urządzeń					
		posługuje się narzędziami i urządzeniami w zależności od rodzaju prac związanych z obsługiwaniem prostych elementów maszyn i urządzeń					
		dobiera materiały do rodzaju prac związanych z obsługiwaniem prostych elementów maszyn i urządzeń					
		dobiera sprzęt, maszyny i urządzenia techniczne do wykonania obsługi prostych elementów maszyn i urządzeń					
		rozpoznaje parametry maszyn i urządzeń do wykonania obsługi prostych elementów maszyn i urządzeń					
		dobiera sprzęt, maszyny i urządzenia do wykonania obsługi					
		określa warunki stosowania częstotliwości obsługowej					
		dobiera metody obsługi prostych maszyn i urządzeń					
		wykonuje pod nadzorem prace w ramach pogotowia technicznego z zakresu diagnostyki i kwalifikowania prostych maszyn i urządzeń do napraw awaryjnych					
posługuje się instrukcjami obsługi w zakresie zastosowania i użytkowania prostych maszyn i urządzeń							

			utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do obsługi prostych maszyn i urządzeń oraz w części ogólnodostępnej obiektu						
			określa na podstawie instrukcji zakres obsługi codziennej prostych maszyn i urządzeń						
			dobiera narzędzia, przyrządy, urządzenia i materiały do wykonania obsługi codziennej prostych maszyn i urządzeń						
			ocenia czystość prostych maszyn i urządzeń						
			ocenia jakość smarowania mechanizmów prostych maszyn i urządzeń						
			ocenia stan osłon ochronnych						
			dokumentuje wykonanie obsługi codziennej prostych maszyn i urządzeń						
			pozyskuje informacje od klienta zgodnie z procedurami						
			zapisuje informacje uzyskane od klienta w zakresie ustalonym dla stanowiska pracownika pomocniczego						
			stosuje standardy obowiązujące w środowisku pracy w kontaktach z klientami						
			przestrzega procedur obsługi klienta obowiązujących w zakładzie mechanicznym						
3.	Naprawa i konserwacja prostych elementów maszyn i urządzeń	proces naprawy i konserwacji prostych maszyn	rozdziela dokumenty dotyczące konserwacji prostych elementów maszyn i urządzeń						
			posługuje się dokumentacją techniczną prostych maszyn i urządzeń						
			dobiera materiały eksploatacyjne do konserwacji prostych elementów maszyn i urządzeń						
			określa na podstawie instrukcji konserwacji zakres konserwacji prostych maszyn i urządzeń						
			ocenia dla potrzeb konserwacji stan techniczny prostych elementów maszyn, urządzeń						



		dobiera narzędzia do czyszczenia powierzchni					
		przygotowuje urządzenia i materiały do wykonania konserwacji prostych maszyn i urządzeń					
		czyści przed konserwacją elementy prostych podzespołów, zespołów części maszyn i urządzeń, które są odłączone od źródła energii					
		rozpoznaje techniki i metody konserwacji maszyn i urządzeń					
		rozdziela środki, narzędzia i urządzenia do konserwacji					
		dobiera środki, narzędzia i urządzenia do wykonania konserwacji wskazanych elementów maszyn, urządzeń i narzędzi					
		czyści proste maszyny, urządzenia i narzędzia					
		przeprowadza pod nadzorem wskazane operacje procesu konserwacji					
		porządkuje stanowisko pracy przeznaczone do naprawy i konserwacji					
		rozdziela sposób naprawy prostych podzespołów, zespołów części maszyn i urządzeń					
		dobiera narzędzia, przyrządy, uchwyty i urządzenia do wykonania prac pomocniczych związanych z naprawą					
		wykonuje pod nadzorem zaplanowane prace pomocnicze w zakresie niezbędnym do naprawy prostych podzespołów, zespołów części maszyn i urządzeń					
		określa sposób wykonania swoich zadań w zespole podczas przeglądów i napraw bieżących prostych maszyn i urządzeń					
		przygotowuje narzędzia, przyrządy, urządzenia i materiały do zespołowego wykonania przeglądów i napraw bieżących prostych maszyn i urządzeń					



			utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do napraw					
			określa sposób wykonania swoich zadań w zespole podczas konserwacji prostych maszyn i urządzeń					
			przygotowuje narzędzia, przyrządy, urządzenia i materiały do zespołowego wykonania konserwacji prostych maszyn i urządzeń					
			stosuje technologie i zasady konserwacji					
			utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do konserwacji					
			planuje przebieg prac pomocniczych wykonywanych w zespole podczas procesu naprawy prostych elementów i zespołów maszyn i urządzeń					
			dobiera pod nadzorem narzędzia podczas wykonywania prac naprawczych					
			wykonuje w ramach prac zespołu proste czynności naprawcze					
			utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do naprawy prostych maszyn i urządzeń					
Kompetencje miękkie realizowane w ramach wszystkich zajęć				Wskaźniki/skala rozwoju kompetencji				
	Obszar kompetencji	Definicja obszaru	Uszczegółowienie	1	2	3	4	5
4.	Kompetencje personalne i społeczne	umiejętność nabywania kompetencji społecznych i uczenia się	przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej					
			ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania					
			doskonalą umiejętności zawodowe					
			stosuje zasady komunikacji interpersonalnej					
			współpracuje w zespole					



Znajomość języków obcych – na podstawie europejskiego portfolio językowego.

Kolor żółty – Przykładowy profil indywidualny

Profil organizacyjny – cała „macierz”

3. Monitorowanie stopnia realizacji kompetencji zawodowych

W celu zapewnienia wysokiej jakości realizacji kształcenia praktycznego powinno być prowadzone na bieżąco monitorowanie zaplanowanych zadań poprzez:

- weryfikację obecności na kształceniu praktycznym,
- weryfikację realizacji czynności określonych w harmonogramie,
- weryfikację zapisów ucznia w dzienniczku kształcenia praktycznego,
- weryfikację wstępnego pomiaru kompetencji ucznia,
- weryfikację końcowego pomiaru kompetencji ucznia po zakończonym kształceniu praktycznym.

Poprawnie prowadzony monitoring realizacji programu kształcenia praktycznego daje gwarancję:

- weryfikacji efektów kształcenia pod kątem ich adekwatności i skuteczności,
- obiektywnej oceny kompetencji zawodowych ucznia przez opiekuna u pracodawcy,
- przygotowania profesjonalnego raportu z realizacji kształcenia praktycznego, który będzie odzwierciedlał rzeczywisty stan wykonywanych zadań w poszczególnych działach firmy,
- elastycznego korygowania i dostosowania realizacji zadań zawodowych do indywidualnych potrzeb ucznia,
- uzupełnienia luk kompetencyjnych,
- uzyskania certyfikatu potwierdzający odbycie kształcenia praktycznego w zawodzie.

Duże zaangażowanie pracodawców na etapie realizacji kształcenia praktycznego uczniów pozwoli na wykształcenie wysokiej klasy specjalistów, poszukiwanych na rynku pracy wyposażonych w pożądane kompetencje.

4. Kryteria i wskaźniki oceny jakości kompetencji zawodowych

Ocenę z kształcenia praktycznego powinien wystawić i podpisać opiekun po stronie pracodawcy, zgodnie z przyjętymi i przedstawionymi uczniowi kryteriami oceniania. Sprawdzanie i ocenianie osiągnięć ucznia powinno odbywać się przez cały czas realizacji praktyki u pracodawcy, na podstawie określonych kryteriów przedstawionych w tabeli. Kryteria oceniania powinny dotyczyć rzetelności wykonania przez ucznia wszystkich zadań wynikających z programu realizacji kształcenia praktycznego oraz zadań powierzonych przez opiekuna. Przy wystawianiu oceny powinny zostać uwzględniane:

- przestrzeganie dyscypliny pracy,
- właściwa postawa i kultura osobista oraz punktualność,
- stopień opanowania kompetencji i umiejętności zawodowych wskazanych w programie kształcenia praktycznego,
- organizacja pracy,
- samodzielność podczas wykonywania zadań,
- jakość wykonywanej pracy,
- poszanowanie wyposażenia i sprzętu,
- przestrzeganie przepisów bhp i p. poż. oraz ochrony środowiska,
- umiejętność pracy w zespole.

Ocena	Wskaźniki oceny jakości umiejętności zawodowych
Celujący	Opanowanie kompetencji i umiejętności w większym stopniu niż wymagane w programie kształcenia praktycznego. Samodzielne posługiwanie się wiedzą dla realizacji celów kształcenia praktycznego profesjonalne wykonywanie obowiązków zawodowych. Wysoka kultura osobista. Przestrzeganie dyscypliny pracy. Umiejętność pracy w zespole.
Bardzo dobry	Opanowanie kompetencji i umiejętności w pełnym zakresie określonym programem kształcenia praktycznego, umożliwiające samodzielne prace we wskazanych obszarach. Wysoka kultura osobista. Przestrzeganie dyscypliny pracy, skrupulatność. Umiejętność pracy w zespole.
Dobry	Stosowanie wiedzy wymaganej w programie kształcenia praktycznego w sytuacjach praktycznych inspirowanych przez opiekuna. Życzliwość i komunikatywność. Przestrzeganie dyscypliny pracy, pracowitość. Umiejętność pracy w zespole.
Dostateczny	Stosowanie wiedzy wymaganej w programie kształcenia praktycznego do celów praktycznych przy pomocy opiekuna ucznia w niektórych sytuacjach.

	Życzliwość i komunikatywność. Nieznaczne naruszanie dyscypliny pracy (np. sporadyczne spóźnienia).
Dopuszczający	Nieznajomość podstawowej wiedzy wymaganej w programie kształcenia praktycznego. Stosowanie wiedzy w praktyce jedynie przy pomocy Opiekuna ucznia. Wymagana ciągła pomoc w wykonaniu powierzonych zadań. Wiadomości przekazywane w języku zbliżonym do potocznego. Naruszanie dyscypliny pracy (np. liczne spóźnienia).
Niedostateczny	Brak zainteresowania kształtowaniem umiejętności zawodowych oraz pracą w zawodzie. Trudności w posługiwaniu się terminami związanymi z wykonywaniem zawodu. Nie przestrzeganie dyscypliny pracy.

5. System certyfikacji jakości kształcenia praktycznego

System certyfikacji jakości kształcenia praktycznego oparty jest o Europejskie Ramy Kwalifikacji oraz narzędzia kompetencyjne. Umożliwia zweryfikowanie i potwierdzenie nabytych umiejętności i kompetencji zawodowych branży mechanicznej w ramach zawodu operator obrabiarek skrawających. Proponowany system certyfikacji pomaga wprowadzić klarowny system opisywania i potwierdzenia zdobytych kwalifikacji. Dzięki certyfikacji jakości kształcenia praktycznego pracodawcy będą mogli poznać rzeczywistą wiedzę, umiejętności i doświadczenia uczniów na podstawie certyfikatu potwierdzającego kompetencje kandydata do pracy/kształcenia praktycznego. Uczniowie szkoły branżowej, z uwagi na charakter swojej przyszłej pracy, wymagają szczególnie starannego przygotowania w zakresie wyposażenia w wiedzę i umiejętności, jak i ukształtowania postaw zawodowych.

W czasie kształcenia praktycznego uczeń powinien poznać istotę zawodu, którego się uczy, jego specyfikę i znaczenie społeczne, a także związek między zawodami w grupie.

Certyfikat profilu kompetencji dla osoby kształcącej w szkole wymaga opracowania profilu oraz przypisania do niego punktów. Zawiera on następujące elementy:

1. Informacje ogólne:

- nazwę szkoły,
- nazwę i opis zawodu,
- czas trwania kształcenia,
- dane osobowe osoby kształcącej się,
- imię i nazwisko osoby odpowiedzialnej za wystawienie certyfikatu,
- datę wystawienia.

2. **Profil organizacyjny i profil indywidualny** - określają obszary umiejętności oraz stopnie rozwoju kompetencji istotne dla programu kształcenia oraz odpowiednio etap rozwoju kompetencji osiągnięty dotąd przez osobę kształcąca się, a także odpowiadające temu punkty (ocena szkolna).

3. Informacje dodatkowe:

W razie konieczności można dodać informacje na temat kompetencji dodatkowych (lub obszarów tematycznych) opanowanych przez osobę kształcąca się w ramach programu kształcenia, które nie są jednak częścią profilu zawodowego, a także odpowiadające im punkty. Punkty te można następnie dodać do ostatecznej sumy punktów.

4. Dalsze uwagi:

W razie konieczności można dodać dalsze uwagi dotyczące różnic pomiędzy opisami w profilu organizacyjnym a programem nauczania lub planem szkolenia (np. w niektórych przypadkach tylko części opisów stopni rozwoju kompetencji mogą być istotne dla programu kształcenia). Ponadto, jeżeli dla jakiegoś obszaru kompetencji lub stopnia nie ukończono jeszcze rozwoju kompetencji oraz nie przyznano odpowiednich punktów za ten stopień, należy zaznaczyć, jakich kompetencji nadal

brakuje lub jakie należy jeszcze nabyć. W tym miejscu można dodać też informacje o kompetencjach dodatkowych nabytych przez osobę kształcąca się z zakresu organizowania i kierowania pracą małych zespołów pracowniczych, podejmowania i prowadzenie działalności gospodarczej.

W trakcie realizacji kształcenia praktycznego u pracodawcy uczniowie powinni doskonalić umiejętności wykonywania określonych zadań na poszczególnych stanowiskach pracy. Bardzo ważne jest doskonalenie kompetencji personalnych i społecznych: odpowiedzialności za wykonywaną pracę oraz wdrażanie do samokontroli w zakresie zadań zawodowych:

a) technologicznych:

- analizowanie dokumentacji technicznej oraz sporządzanie prostych szkiców¹,
- przygotowywanie obrabiarki do pracy,
- dobieranie i mocowanie narzędzi skrawających oraz uchwytów obróbczych,
- mierzenie wielkości korekcyjnych narzędzia i miejsc zerowych przedmiotu obrabianego,
- wykonywanie obróbki na maszynach,
- wykonywanie pomiarów warsztatowych wytwarzanych detali,

b) organizacyjnych:

- organizowanie stanowiska pracy z uwzględnieniem przepisów prawa pracy, bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska oraz zasad ergonomii,
- dobór, na podstawie dokumentacji techniczno-ruchowej obrabiarek: opravek, uchwytów, oraz innych pomocy warsztatowych do realizacji procesu technologicznego na obrabiarkach,
- wprowadzanie innowacji na stanowisku pracy,
- czyszczenie i konserwacja obsługiwanych maszyn, uchwytów, przyrządów obróbkowych, narzędzi skrawających oraz narzędzi i przyrządów pomiarowych

5.1. Certyfikacja jakości kształcenia praktycznego dla szkoły

Każda ze szkół kształcących w zawodzie realizuje określone zadania w zakresie kształcenia zawodowego. Nauka w szkołach obejmuje kształcenie: ogólne, zawodowe teoretyczne, zawodowe praktyczne. Kształcenie zawodowe, jak każda inna działalność, podlega regule oceny jakości świadczonych usług.

Prezentowany model certyfikacji jakości kształcenia dla szkoły ma pozwolić na ocenę kształcenia i ich realizacji, porównując je do standardów. Oceny powinni dokonać wszyscy uczestnicy procesu kształcenia zawodowego. Proponowany model w zakresie oceny i doskonalenia jakości kształcenia powinien zawierać: weryfikację efektów kształcenia, wskazanie luki kompetencyjnej oraz certyfikację kompetencji. Punktem wyjścia jest założenie, że przekazywana wiedza i umiejętności w szczególności zostają pogłębione poprzez możliwości ich stosowania w praktyce.

¹ „Informacja o zawodzie”, Ministerstwo Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej, Departament Rynku Pracy, Warszawa 2018 -2020

CERTYFIKAT W ZAWODZIE potwierdzający zrealizowanie programu kształcenia praktycznego PRACOWNIK POMOCNICZY MECHANIKA, numer zawodu 932916

Imię i nazwisko ucznia:

Szkoła:

Podmiot przyjmujący na kształcenie praktyczne:

Data rozpoczęcia kształcenia praktycznego:

Data zakończenia kształcenia praktycznego:

Cel kształcenia praktycznego:

- podniesienie poziomu umiejętności i kompetencji w ramach kwalifikacji **MEC.06. Montaż i obsługa prostych elementów maszyn i urządzeń**;
- poznanie specyfiki pracy na rzeczywistym stanowisku pracy pracownika pomocniczego mechanika, w tym ponoszenia odpowiedzialności za wykonywanie działań na konkretnym stanowisku pracy;
- zdobycie praktycznego doświadczenia zawodowego i podniesienia umiejętności zawodowych z myślą o zyskaniu większych szans na zatrudnienie, ułatwiających podjęcie stałego zatrudnienia oraz poprawienie pozycji na rynku pracy;
- weryfikacja wiedzy teoretycznej poprzez uczestnictwo w kształceniu praktycznym.

W zakresie umiejętności: **poziom 2 Polskiej Ramy Kwalifikacji określony dla kwalifikacji MEC.06. Montaż i obsługa prostych elementów maszyn i urządzeń**, był/a przygotowywany/a do realizacji zadań zawodowych w zakresie:

- 1) wykonywania prac pomocniczych związanych z montażem i demontażem, obsługą i naprawą prostych elementów maszyn i urządzeń, które są odłączone od źródła energii;
- 2) wykonywania prac pomocniczych związanych z utrzymaniem w należytym stanie stanowiska pracy, narzędzi pracy, maszyn i urządzeń mechanicznych;
- 3) wykonywania prac porządkowych na terenie zakładu mechanicznego.

Poziom II Polskiej Ramy Kwalifikacji określony dla zawodu jako kwalifikacji pełnej.

Kompetencja	Odniesienie do realizowanych treści kształcenia	Ocena początkowa	Ocena po odbyciu kształcenia praktycznego
Montaż i demontaż prostych	rozdzieli elementy dokumentacji technicznej w zakresie niezbędnym do wykonania montażu prostych maszyn i urządzeń		

elementów maszyn i urządzeń	odczytuje informacje z dokumentacji technicznej w zakresie niezbędnym do wykonania montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń		
	planuje proste działania pod kierunkiem doświadczonego pracownika na podstawie informacji uzyskanych z dokumentacji technicznej w zakresie montażu i demontażu maszyn i urządzeń		
	dobiera proste metody montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń		
	określa przebieg montażu i demontażu wykonywanego zgodnie z wybraną metodą		
	rozdziela narzędzia, przyrządy i urządzenia niezbędne do montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń		
	dobiera narzędzia, przyrządy i urządzenia do montażu i demontażu:		
	a) połączeń rozłącznych i nierozłącznych		
	b) łożysk, wałów i osi		
	c) prowadnic i mechanizmów obrabiarek		
	d) mechanizmów napędowych		
	dobiera przyrządy pomiarowe do pomocniczych prac montażowych i posługuje się nimi zgodnie z zasadami eksploatacji		
	stosuje przyrządy pomiarowe do kontroli metrologicznej procesu wykonania prac pomocniczych montażu prostych elementów maszyn i urządzeń		
	określa warunki i możliwości miejsca wykonania montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń według dokumentacji roboczej		
	przygotowuje stanowisko pracy do montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń		
	sprawdza części maszyn i urządzeń przeznaczone do montażu i demontażu		
utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do montażu i demontażu w części ogólnodostępnej obiektu			
rozdziela przyrządy i uchwyty do ustawiania montowanych części maszyn, zespołów i mechanizmów			

posługuje się prostymi narzędziami, przyrządami i urządzeniami podczas ustawiania części maszyn, zespołów i mechanizmów w przyrządach i uchwytych, zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz eksploatacji pod nadzorem bardziej doświadczonej osoby		
mocuje części maszyn, zespołów i mechanizmów w przyrządach i uchwytych w zakresie niezbędnym do wykonania prac pomocniczych do ustawiania montowanych części maszyn, zespołów i mechanizmów		
planuje pod nadzorem pracownika doświadczonego kolejność wykonywanych operacji		
dobiera rodzaje połączeń w zależności od zastosowania		
przygotowuje narzędzia, przyrządy i urządzenia do wykonywania połączeń części maszyn		
przygotowuje – pod nadzorem doświadczonego pracownika – części maszyn i urządzeń do montażu oraz do wykonania ich połączeń		
łączy – pod nadzorem doświadczonego pracownika – części maszyn różnymi technikami w zakresie wykonania prac pomocniczych		
przygotowuje elementy prostych układów hydraulicznych i pneumatycznych do wykonania prac pomocniczych montażu		
stosuje narzędzia, elektronarzędzia i przyrządy podczas prac pomocniczych montażu i demontażu prostych układów hydraulicznych i pneumatycznych maszyn i urządzeń podczas prac wykonywanych w zespole		
wykonuje prace pomocnicze montażowe i regulacyjne prostych układów hydraulicznych i pneumatycznych maszyn i urządzeń pod nadzorem bardziej doświadczonego pracownika		
dobiera narzędzia oraz przyrządy do rodzaju wykonywanych pomocniczych prac montażowych zespołów i mechanizmów prostych maszyn i urządzeń		
przygotowuje narzędzia, przyrządy i urządzenia do wykonywania pomocniczych prac montażowych		
stosuje pod nadzorem elektronarzędzia, narzędzia i przyrządy podczas pomocniczych prac montażu zespołów i mechanizmów prostych maszyn i urządzeń		

	ocenia stan techniczny narzędzi		
	wykonuje pod nadzorem prosty montaż zespołów i mechanizmów prostych maszyn i urządzeń oraz pomocnicze prace regulacyjne prostych elementów zespołów i mechanizmów		
	kontroluje jakość wykonania prac pomocniczych		
Obsługa prostych elementów maszyn i urządzeń	posługuje się dokumentacją techniczną w zakresie niezbędnym do obsługi prostych maszyn i urządzeń		
	wykorzystuje informacje techniczne z różnych źródeł dotyczące prostych maszyn i urządzeń		
	posługuje się instrukcjami obsługi prostych maszyn i urządzeń		
	obsługuje proste maszyny i urządzenia z wykorzystaniem dokumentacji technicznej		
	rozdziela narzędzia do obróbki otworów, cięcia i obróbki metali oraz do wykonywania gwintów		
	dobiera przyrządy, urządzenia i materiały do rodzaju prac związanych z obsługiwaniem prostych elementów maszyn i urządzeń		
	posługuje się narzędziami i urządzeniami w zależności od rodzaju prac związanych z obsługiwaniem prostych elementów maszyn i urządzeń		
	dobiera materiały do rodzaju prac związanych z obsługiwaniem prostych elementów maszyn i urządzeń		
	dobiera sprzęt, maszyny i urządzenia techniczne do wykonania obsługi prostych elementów maszyn i urządzeń		
	rozpoznaje parametry maszyn i urządzeń do wykonania obsługi prostych elementów maszyn i urządzeń		
	dobiera sprzęt, maszyny i urządzenia do wykonania obsługi		
	określa warunki stosowania częstotliwości obsługowej		
	dobiera metody obsługi prostych maszyn i urządzeń		
	wykonuje pod nadzorem prace w ramach pogotowia technicznego z zakresu diagnostyki i kwalifikowania prostych maszyn i urządzeń do napraw awaryjnych		

	posługuje się instrukcjami obsługi w zakresie zastosowania i użytkowania prostych maszyn i urządzeń		
	utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do obsługi prostych maszyn i urządzeń oraz w części ogólnodostępnej obiektu		
	określa na podstawie instrukcji zakres obsługi codziennej prostych maszyn i urządzeń		
	dobiera narzędzia, przyrządy, urządzenia i materiały do wykonania obsługi codziennej prostych maszyn i urządzeń		
	ocenia czystość prostych maszyn i urządzeń		
	ocenia jakość smarowania mechanizmów prostych maszyn i urządzeń		
	ocenia stan osłon ochronnych		
	dokumentuje wykonanie obsługi codziennej prostych maszyn i urządzeń		
	pozyskuje informacje od klienta zgodnie z procedurami		
	zapisuje informacje uzyskane od klienta w zakresie ustalonym dla stanowiska pracownika pomocniczego		
	stosuje standardy obowiązujące w środowisku pracy w kontaktach z klientami		
	przestrzega procedur obsługi klienta obowiązujących w zakładzie mechanicznym		
Naprawa i konserwacja prostych elementów maszyn i urządzeń	rozdziela dokumenty dotyczące konserwacji prostych elementów maszyn i urządzeń		
	posługuje się dokumentacją techniczną prostych maszyn i urządzeń		
	dobiera materiały eksploatacyjne do konserwacji prostych elementów maszyn i urządzeń		
	określa na podstawie instrukcji konserwacji zakres konserwacji prostych maszyn i urządzeń		
	ocenia dla potrzeb konserwacji stan techniczny prostych elementów maszyn, urządzeń		
	dobiera narzędzia do czyszczenia powierzchni		
	przygotowuje urządzenia i materiały do wykonania konserwacji prostych maszyn i urządzeń		

czyści przed konserwacją elementy prostych podzespołów, zespołów części maszyn i urządzeń, które są odłączone od źródła energii		
rozpoznaje techniki i metody konserwacji maszyn i urządzeń		
rozdzieli środki, narzędzia i urządzenia do konserwacji		
dobiera środki, narzędzia i urządzenia do wykonania konserwacji wskazanych elementów maszyn, urządzeń i narzędzi		
czyści proste maszyny, urządzenia i narzędzia		
przeprowadza pod nadzorem wskazane operacje procesu konserwacji		
porządkuje stanowisko pracy przeznaczone do naprawy i konserwacji		
rozdzieli sposób naprawy prostych podzespołów, zespołów części maszyn i urządzeń		
dobiera narzędzia, przyrządy, uchwyty i urządzenia do wykonania prac pomocniczych związanych z naprawą		
wykonuje pod nadzorem zaplanowane prace pomocnicze w zakresie niezbędnym do naprawy prostych podzespołów, zespołów części maszyn i urządzeń		
określa sposób wykonania swoich zadań w zespole podczas przeglądów i napraw bieżących prostych maszyn i urządzeń		
przygotowuje narzędzia, przyrządy, urządzenia i materiały do zespołowego wykonania przeglądów i napraw bieżących prostych maszyn i urządzeń		
utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do napraw		
określa sposób wykonania swoich zadań w zespole podczas konserwacji prostych maszyn i urządzeń		
przygotowuje narzędzia, przyrządy, urządzenia i materiały do zespołowego wykonania konserwacji prostych maszyn i urządzeń		
stosuje technologie i zasady konserwacji		
utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do konserwacji		

	planuje przebieg prac pomocniczych wykonywanych w zespole podczas procesu naprawy prostych elementów i zespołów maszyn i urządzeń		
	dobiera pod nadzorem narzędzia podczas wykonywania prac naprawczych		
	wykonuje w ramach prac zespołu proste czynności naprawcze		
	utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do naprawy prostych maszyn i urządzeń		
Kompetencje personalne i społeczne	przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej		
	doskonali umiejętności zawodowe		
	stosuje zasady komunikacji interpersonalnej		
	współpracuje w zespole		

Legenda:

Ocena 1. Nie posiadam danej umiejętności –nie wiem, jak wykonać daną czynność, nigdy tego nie robiłem.

Ocena 2. Uczę się –zaczynam nabywać umiejętność, uczę się podstawowych czynności.

Ocena 3. Potrafię wykonać podstawowe czynności –posiadam już podstawowe umiejętności z danego zakresu, ale nie potrafię jeszcze pracować w pełni samodzielnie.

Ocena 4. Pracuję samodzielnie –jestem w stanie poradzić sobie z większością sytuacji, wymagających danej umiejętności, rzadko potrzebuję wsparcia.

Ocena 5. Potrafię wykonać wszystkie czynności –posiadam umiejętności z danego zakresu i potrafię pracować samodzielnie.

Ocena 6. Uczę innych –opanowałem daną umiejętność na tyle dobrze, że jestem w stanie nauczyć jej innych uczniów/pracowników.

Termin	Wymiar czasu w godzinach	Zakres realizowanych zadań/ stanowisko pracy	Nabyte umiejętności
Od			
Do			

Ocena końcowa:

Podpisy opiekuna:.....

Podpis dyrektora szkoły

5.2. Certyfikacja jakości kształcenia praktycznego dla CKP/CKZ

Centrum Kształcenia Praktycznego/Zawodowego, zwane dalej CKP/CKZ, realizuje określone zadania w zakresie kształcenia zawodowego. Nauka w CKP/CKZ może obejmować kształcenie: zawodowe teoretyczne, zawodowe praktyczne. Kształcenie zawodowe, jak każda inna działalność, podlega regule oceny jakości świadczonych usług. Prezentowany model ankietowania dla CKP/CKZ ma pozwolić na ocenę kształcenia i ich realizacji, porównując je do standardów. Oceny powinni dokonać wszyscy uczestnicy procesu kształcenia zawodowego. Proponowany model w zakresie oceny i doskonalenia jakości kształcenia powinien zawierać: weryfikację efektów kształcenia, wskazanie luki kompetencyjnej oraz certyfikację kompetencji.

CERTYFIKAT NR ...

POTWIERDZAJĄCY UMIEJĘTNOŚCI W ZAWODZIE

PRACOWNIK POMOCNICZY MECHANIKA, numer zawodu 932916

Imię i nazwisko ucznia:

Nazwa CKZ:

Data zakończenia kształcenia praktycznego:

Kompetencja	Odniesienie do realizowanych treści kształcenia	Ocena początkowa	Ocena po odbyciu kształcenia praktycznego
Montaż i demontaż prostych elementów maszyn i urządzeń	rozdziela elementy dokumentacji technicznej w zakresie niezbędnym do wykonania montażu prostych maszyn i urządzeń		
	odczytuje informacje z dokumentacji technicznej w zakresie niezbędnym do wykonania montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń		
	planuje proste działania pod kierunkiem doświadczonego pracownika na podstawie informacji uzyskanych z dokumentacji technicznej w zakresie montażu i demontażu maszyn i urządzeń		
	dobiera proste metody montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń		

określa przebieg montażu i demontażu wykonywanego zgodnie z wybraną metodą		
rozdziela narzędzia, przyrządy i urządzenia niezbędne do montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń		
dobiera narzędzia, przyrządy i urządzenia do montażu i demontażu:		
a) połączeń rozłącznych i nierozłącznych		
b) łożysk, wałów i osi		
c) prowadnic i mechanizmów obrabiarek		
d) mechanizmów napędowych		
dobiera przyrządy pomiarowe do pomocniczych prac montażowych i posługuje się nimi zgodnie z zasadami eksploatacji		
stosuje przyrządy pomiarowe do kontroli metrologicznej procesu wykonania prac pomocniczych montażu prostych elementów maszyn i urządzeń		
określa warunki i możliwości miejsca wykonania montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń według dokumentacji roboczej		
przygotowuje stanowisko pracy do montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń		
sprawdza części maszyn i urządzeń przeznaczone do montażu i demontażu		
utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do montażu i demontażu w części ogólnodostępnej obiektu		
rozdziela przyrządy i uchwyty do ustawiania montowanych części maszyn, zespołów i mechanizmów		
posługuje się prostymi narzędziami, przyrządami i urządzeniami podczas ustawiania części maszyn, zespołów i mechanizmów w przyrządach i uchwytach, zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz eksploatacji pod nadzorem bardziej doświadczonej osoby		
montuje części maszyn, zespołów i mechanizmów w przyrządach i uchwytach w zakresie niezbędnym do wykonania prac pomocniczych do ustawiania montowanych części maszyn, zespołów i mechanizmów		

	planuje pod nadzorem pracownika doświadczonego kolejność wykonywanych operacji		
	dobiera rodzaje połączeń w zależności od zastosowania		
	przygotowuje narzędzia, przyrządy i urządzenia do wykonywania połączeń części maszyn		
	przygotowuje – pod nadzorem doświadczonego pracownika – części maszyn i urządzeń do montażu oraz do wykonania ich połączeń		
	łączy – pod nadzorem doświadczonego pracownika – części maszyn różnymi technikami w zakresie wykonania prac pomocniczych		
	przygotowuje elementy prostych układów hydraulicznych i pneumatycznych do wykonania prac pomocniczych montażu		
	stosuje narzędzia, elektronarzędzia i przyrządy podczas prac pomocniczych montażu i demontażu prostych układów hydraulicznych i pneumatycznych maszyn i urządzeń podczas prac wykonywanych w zespole		
	wykonuje prace pomocnicze montażowe i regulacyjne prostych układów hydraulicznych i pneumatycznych maszyn i urządzeń pod nadzorem bardziej doświadczonego pracownika		
	dobiera narzędzia oraz przyrządy do rodzaju wykonywanych pomocniczych prac montażowych zespołów i mechanizmów prostych maszyn i urządzeń		
	przygotowuje narzędzia, przyrządy i urządzenia do wykonywania pomocniczych prac montażowych		
	stosuje pod nadzorem elektronarzędzia, narzędzia i przyrządy podczas pomocniczych prac montażu zespołów i mechanizmów prostych maszyn i urządzeń		
	ocenia stan techniczny narzędzi		
	wykonuje pod nadzorem prosty montaż zespołów i mechanizmów prostych maszyn i urządzeń oraz pomocnicze prace regulacyjne prostych elementów zespołów i mechanizmów		
	kontroluje jakość wykonania prac pomocniczych		
Obsługa prostych	posługuje się dokumentacją techniczną w zakresie niezbędnym do obsługi prostych maszyn i urządzeń		

elementów maszyn i urządzeń	wykorzystuje informacje techniczne z różnych źródeł dotyczące prostych maszyn i urządzeń		
	posługuje się instrukcjami obsługi prostych maszyn i urządzeń		
	obsługuje proste maszyny i urządzenia z wykorzystaniem dokumentacji technicznej		
	rozdziela narzędzia do obróbki otworów, cięcia i obróbki metali oraz do wykonywania gwintów		
	dobiera przyrządy, urządzenia i materiały do rodzaju prac związanych z obsługiwaniem prostych elementów maszyn i urządzeń		
	posługuje się narzędziami i urządzeniami w zależności od rodzaju prac związanych z obsługiwaniem prostych elementów maszyn i urządzeń		
	dobiera materiały do rodzaju prac związanych z obsługiwaniem prostych elementów maszyn i urządzeń		
	dobiera sprzęt, maszyny i urządzenia techniczne do wykonania obsługi prostych elementów maszyn i urządzeń		
	rozpoznaje parametry maszyn i urządzeń do wykonania obsługi prostych elementów maszyn i urządzeń		
	dobiera sprzęt, maszyny i urządzenia do wykonania obsługi		
	określa warunki stosowania częstotliwości obsługowej		
	dobiera metody obsługi prostych maszyn i urządzeń		
	wykonuje pod nadzorem prace w ramach pogotowia technicznego z zakresu diagnostyki i kwalifikowania prostych maszyn i urządzeń do napraw awaryjnych		
	posługuje się instrukcjami obsługi w zakresie zastosowania i użytkowania prostych maszyn i urządzeń		
	utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do obsługi prostych maszyn i urządzeń oraz w części ogólnodostępnej obiektu		
	określa na podstawie instrukcji zakres obsługi codziennej prostych maszyn i urządzeń		
dobiera narzędzia, przyrządy, urządzenia i materiały do wykonania obsługi codziennej prostych maszyn i urządzeń			

	ocenia czystość prostych maszyn i urządzeń		
	ocenia jakość smarowania mechanizmów prostych maszyn i urządzeń		
	ocenia stan osłon ochronnych		
	dokumentuje wykonanie obsługi codziennej prostych maszyn i urządzeń		
	pozyskuje informacje od klienta zgodnie z procedurami		
	zapisuje informacje uzyskane od klienta w zakresie ustalonym dla stanowiska pracownika pomocniczego		
	stosuje standardy obowiązujące w środowisku pracy w kontaktach z klientami		
	przestrzega procedur obsługi klienta obowiązujących w zakładzie mechanicznym		
Naprawa i konserwacja prostych elementów maszyn i urządzeń	rozdziela dokumenty dotyczące konserwacji prostych elementów maszyn i urządzeń		
	posługuje się dokumentacją techniczną prostych maszyn i urządzeń		
	dobiera materiały eksploatacyjne do konserwacji prostych elementów maszyn i urządzeń		
	określa na podstawie instrukcji konserwacji zakres konserwacji prostych maszyn i urządzeń		
	ocenia dla potrzeb konserwacji stan techniczny prostych elementów maszyn, urządzeń		
	dobiera narzędzia do czyszczenia powierzchni		
	przygotowuje urządzenia i materiały do wykonania konserwacji prostych maszyn i urządzeń		
	czyści przed konserwacją elementy prostych zespołów, zespołów części maszyn i urządzeń, które są odłączone od źródła energii		
	rozpoznaje techniki i metody konserwacji maszyn i urządzeń		
	rozdziela środki, narzędzia i urządzenia do konserwacji		
dobiera środki, narzędzia i urządzenia do wykonania konserwacji wskazanych elementów maszyn, urządzeń i narzędzi			

czyści proste maszyny, urządzenia i narzędzia		
przeprowadza pod nadzorem wskazane operacje procesu konserwacji		
porządkuje stanowisko pracy przeznaczone do naprawy i konserwacji		
rozdzieli sposób naprawy prostych zespołów, zespołów części maszyn i urządzeń		
dobiera narzędzia, przyrządy, uchwyty i urządzenia do wykonania prac pomocniczych związanych z naprawą		
wykonuje pod nadzorem zaplanowane prace pomocnicze w zakresie niezbędnym do naprawy prostych zespołów, zespołów części maszyn i urządzeń		
określa sposób wykonania swoich zadań w zespole podczas przeglądów i napraw bieżących prostych maszyn i urządzeń		
przygotowuje narzędzia, przyrządy, urządzenia i materiały do zespołowego wykonania przeglądów i napraw bieżących prostych maszyn i urządzeń		
utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do napraw		
określa sposób wykonania swoich zadań w zespole podczas konserwacji prostych maszyn i urządzeń		
przygotowuje narzędzia, przyrządy, urządzenia i materiały do zespołowego wykonania konserwacji prostych maszyn i urządzeń		
stosuje technologie i zasady konserwacji		
utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do konserwacji		
planuje przebieg prac pomocniczych wykonywanych w zespole podczas procesu naprawy prostych elementów i zespołów maszyn i urządzeń		
dobiera pod nadzorem narzędzia podczas wykonywania prac naprawczych		
wykonuje w ramach prac zespołu proste czynności naprawcze		
utrzymuje czystość i porządek na stanowisku pracy przeznaczonym do naprawy prostych maszyn i urządzeń		

Kompetencje personalne i społeczne	przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej		
	doskonali umiejętności zawodowe		
	stosuje zasady komunikacji interpersonalnej		
	współpracuje w zespole		

Legenda:

Ocena 1. Nie posiadam danej umiejętności –nie wiem, jak wykonać daną czynność, nigdy tego nie robiłem.

Ocena 2. Uczę się –zaczynam nabywać umiejętność, uczę się podstawowych czynności.

Ocena 3. Potrafię wykonać podstawowe czynności –posiadam już podstawowe umiejętności z danego zakresu, ale nie potrafię jeszcze pracować w pełni samodzielnie.

Ocena 4. Pracuję samodzielnie –jestem w stanie poradzić sobie z większością sytuacji, wymagających danej umiejętności, rzadko potrzebuję wsparcia.

Ocena 5. Potrafię wykonać wszystkie czynności –posiadam umiejętności z danego zakresu i potrafię pracować samodzielnie.

Ocena 6. Uczę innych –opanowałem daną umiejętność na tyle dobrze, że jestem w stanie nauczyć jej innych uczniów/pracowników.

Termin	Wymiar czasu w godzinach	Zakres realizowanych zadań/ stanowisko pracy	Nabyte umiejętności
Od			
Do			

Ocena końcowa:

Podpisy opiekuna:.....

Podpis dyrektora CKZ:

5.3. Certyfikacja jakości kształcenia praktycznego dla pracodawcy

Przedmiotem badania jest jakość kształcenia praktycznego będąca integralnym elementem realizacji programu nauczania w szkole. Punktem wyjścia jest założenie, że przekazywana wiedza i umiejętności w szczególności zostają pogłębione poprzez możliwości ich stosowania w praktyce. Proponowany model certyfikacji ma pomóc pracodawcom w lepszym dopasowaniu swej oferty do oczekiwań potencjalnych uczniów kształcenia praktycznego oraz stanowi ważne źródło informacji dla pracodawców w zakresie osiągniętych rezultatów kształcenia zawodowego oraz budowaniu jakości kształcenia poprzez doskonalenie mechanizmów komunikacji pomiędzy wszystkimi podmiotami edukacji.

CERTYFIKAT NR ...

POTWIERDZAJĄCY UMIEJĘTNOŚCI W ZAWODZIE

PRACOWNIK POMOCNICZY MECHANIKA, numer zawodu 932916

Imię i nazwisko ucznia:

Szkoła:

Nazwa pracodawcy:

Data zakończenia kształcenia praktycznego:

Kompetencja	Ocena					
	1	2	3	4	5	6
Montaż i demontaż prostych elementów maszyn i urządzeń						
posługuje się dokumentacją techniczną prostych maszyn i urządzeń						
rozdziela proste metody montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń						
dobiera narzędzia, przyrządy i urządzenia do rodzaju prac pomocniczych montażu i demontażu prostych maszyn i urządzeń						
przygotowuje części prostych maszyn i urządzeń do prac pomocniczych montażu i demontażu						
ustawia części maszyn, zespołów i mechanizmów w przyrządach i uchwytach w zakresie niezbędnym do wykonania prac pomocniczych						
łączy proste części maszyn w zakresie niezbędnym do wykonania prac pomocniczych						

Kompetencja	Ocena					
	1	2	3	4	5	6
montuje proste układy hydrauliczne i pneumatyczne maszyn i urządzeń w zakresie niezbędnym do wykonania prac pomocniczych						
montuje zespoły i mechanizmy prostych maszyn i urządzeń w zakresie niezbędnym do wykonania prac pomocniczych mechanika						
Obsługa prostych elementów maszyn i urządzeń						
posługuje się podstawowymi dokumentami dotyczącymi obsługi prostych maszyn i urządzeń						
dobiera narzędzia, przyrządy, urządzenia i materiały do rodzaju prac związanych z obsługiwaniem prostych elementów maszyn i urządzeń						
przygotowuje maszyny i urządzenia do wykonania obsługi prostych elementów maszyn i urządzeń						
wykonuje obsługę prostych maszyn i urządzeń						
wykonuje obsługę codzienną prostych maszyn i urządzeń w zakresie niezbędnym do wykonania prac pomocniczych						
wykonuje prace pomocnicze związane z obsługą klientów w zakładzie mechanicznym						
Naprawa i konserwacja prostych elementów maszyn i urządzeń						
posługuje się dokumentami dotyczącymi konserwacji prostych elementów maszyn i urządzeń w zakresie niezbędnym do wykonania prac pomocniczych						
przygotowuje proste maszyny i urządzenia do wykonania konserwacji						
wykonuje prace pomocnicze związane z konserwacją prostych podzespołów, zespołów części maszyn i urządzeń, które są odłączone od źródła energii						
wykonuje prace pomocnicze związane z naprawą prostych podzespołów, zespołów części maszyn i urządzeń, które są odłączone od źródła energii						

Kompetencja	Ocena					
	1	2	3	4	5	6
wykonuje prace pomocnicze w zespole podczas przeglądów i napraw bieżących prostych maszyn i urządzeń						
wykonuje w zespole konserwację prostych maszyn i urządzeń						
wykonuje w zespole prace naprawcze prostych maszyn i urządzeń						
Kompetencje personalne i społeczne						
przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej						
doskonali umiejętności zawodowe						
stosuje zasady komunikacji interpersonalnej						
współpracuje w zespole						

Legenda:

Ocena 1. Nie posiadam danej umiejętności –nie wiem, jak wykonać daną czynność, nigdy tego nie robiłem.

Ocena 2. Uczę się –zaczynam nabywać umiejętność, uczę się podstawowych czynności.

Ocena 3. Potrafię wykonać podstawowe czynności –posiadam już podstawowe umiejętności z danego zakresu, ale nie potrafię jeszcze pracować w pełni samodzielnie.

Ocena 4. Pracuję samodzielnie –jestem w stanie poradzić sobie z większością sytuacji, wymagających danej umiejętności, rzadko potrzebuję wsparcia.

Ocena 5. Potrafię wykonać wszystkie czynności –posiadam umiejętności z danego zakresu i potrafię pracować samodzielnie.

Ocena 6. Uczę innych –opanowałem daną umiejętność na tyle dobrze, że jestem w stanie nauczyć jej innych uczniów/pracowników.

Termin	Wymiar czasu w godzinach	Zakres realizowanych zadań/stanowisko pracy	Nabyte umiejętności
Od			
Do			

Ocena końcowa:

Podpisy opiekuna:

Podpis pracodawcy:

Podstawy prawne:

- 1) Ustawa z dnia 14 grudnia 2016 r. – Prawo oświatowe (Dz.U. z 2020 r. poz. 910);
- 2) Ustawa z dnia 7 września 1991 r. o systemie oświaty (Dz. U. z 2019 r., poz. 1481 z późn. zm.);
- 3) Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 19 lutego 2019 r. w sprawie ogólnych celów i zadań kształcenia w zawodach szkolnictwa branżowego oraz klasyfikacji zawodów szkolnictwa branżowego (Dz.U. z 2019 r., poz. 316 z późn. zm.);
- 4) Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 29 marca 2019 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie praktycznej nauki zawodu (Dz.U. z 2019 r. poz. 644 z późn. zm.);
- 5) Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 3 kwietnia 2019 r. w sprawie ramowych planów nauczania dla publicznych szkół (Dz.U. z 2019 r. poz. 639);
- 6) Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 16 maja 2019 r. w sprawie podstaw programowych kształcenia w zawodach szkolnictwa branżowego oraz dodatkowych umiejętności zawodowych w zakresie wybranych zawodów szkolnictwa branżowego (Dz.U. 2019 poz. 991 z późn. zm.);
- 7) Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 22 lutego 2019 r. w sprawie oceniania, klasyfikowania i promowania uczniów i słuchaczy w szkołach publicznych (Dz.U. z 2019 r., poz. 373 z późn. zm.);
- 8) Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 19 marca 2019 r. w sprawie kształcenia ustawicznego w formach pozaszkolnych (Dz.U. z 2019 r. poz. 652 z późn. zm.).