



**Fundusze
Europejskie**
Wiedza Edukacja Rozwój



**Rzeczpospolita
Polska**

Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny



PROGRAM NAUCZANIA

KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH

SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji

w zakresie kwalifikacji

SPC.02. Produkcja wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń

wyodrębnionej w zawodach

operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego 816003

technik przetwórstwa mleczarskiego 314402

technik technologii żywności 314403

Branża spożywcza (SPC)

Autorzy: mgr inż. Joanna Łukaszewicz, mgr Jolanta Maj, mgr Halina Pasternacka, mgr Robert Fleischer

Recenzenci:

Recenzent 1 – Recenzja dydaktyczna (nauczyciel uczący w zawodzie, w którym wyodrębniono daną kwalifikację) mgr inż. Paulina Pudelewicz

Recenzent 2 – Recenzja merytoryczna (przedstawiciel pracodawców właściwy dla danego zawodu) mgr Agata Roter

Ekspert:

mgr inż. Lucyna Kubicka

Program opracowany we współpracy podmiotów z otoczenia społeczno-gospodarczego wskazanego we wniosku o powierzenie grantu na opracowanie modelowego kwalifikacyjnego kursu zawodowego (KKZ):

DGA S.A. (Partner Wiodący) z Gminą Miastem Toruń (Partner) reprezentowaną przez Toruński Ośrodek Doradztwa Metodycznego i Doskonalenia Nauczycieli z Torunia przy współpracy z Firmą Handlowo-Usługową z Morąga podmiotami otoczenia społeczno-gospodarczego szkół lub placówek systemu oświaty prowadzących kształcenie zawodowe.

Program Operacyjny Wiedza Edukacja Rozwój

Oś priorytetowa II

Efektywne polityki publiczne dla rynku pracy, gospodarki i edukacji

Działanie 2.14. Rozwój narzędzi dla uczenia się przez całe życie

Konkurs nr POWR.02.14.00-IP.02-00-003/19

Opracowanie modelowych programów kwalifikacyjnych kursów zawodowych (kkz)

Warszawa 2021

Program nauczania kursu umiejętności zawodowych
SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji

Spis treści

PROGRAM NAUCZANIA KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji

1.	Wprowadzenie	4
2.	Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych	10
2.1.	Pogrupowane efekty kształcenia	10
2.2.	Liczba godzin przeznaczona na kształcenie zawodowe	16
2.3.	Plan kursu umiejętności zawodowych	18
3.	Cele kształcenia kursu umiejętności zawodowych	18
4.	Programy poszczególnych zajęć	19
4.1.	Program nauczania dla przedmiotu: Magazyn wyrobów gotowych	19
4.1.1.	Cele ogólne przedmiotu	19
4.1.2.	Cele szczegółowe przedmiotu	19
4.1.3.	Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	20
4.1.4.	Procedury osiągania celów kształcenia	21
4.1.5.	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych	23
4.2.	Program nauczania dla przedmiotu: Magazynowanie wyrobów gotowych	23
4.2.1.	Cele ogólne przedmiotu	23
4.2.2.	Cele szczegółowe przedmiotu	24
4.2.3.	Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	24
4.2.4.	Procedury osiągania celów kształcenia	26
4.2.5.	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych	28
5.	Ewaluacja programu kursu umiejętności zawodowych	30
6.	Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	31
6.1.	Wykaz literatury	31
6.2.	Wykaz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	32
7.	Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych	33
8.	Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu nauczania	34

PROGRAM NAUCZANIA KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH

1. Wprowadzenie

Charakterystyka kursu umiejętności zawodowych (KUZ)

Kurs umiejętności zawodowych może być prowadzony przez:

- jednostki organizacyjne systemu oświaty, tj. publiczne i niepubliczne:

placówki kształcenia ustawicznego,

centra kształcenia zawodowego,

szkoły prowadzące kształcenie zawodowe: szkoła branżowa I stopnia, szkoła branżowa II stopnia, technikum, szkoła policealna;

- podmioty spoza systemu oświaty (niepodlegające nadzorowi pedagogicznemu sprawowanemu przez kuratorów oświaty).

Kurs umiejętności zawodowych jest pozaszkolną formą kształcenia ustawicznego adresowaną do osób dorosłych, zainteresowanych uzyskiwaniem i uzupełnianiem wiedzy, umiejętności i kwalifikacji zawodowych. Słuchacz przed rozpoczęciem kursu dostarcza zaświadczenie o stanie zdrowia, które potwierdza brak przeciwwskazań do pracy w przemyśle spożywczym.

Adresatem kursu umiejętności zawodowych powinny być osoby dokładne, precyzyjne, umiające pracować w zespole i radzące sobie ze stresem, gdyż przetwórstwo spożywcze wiąże się z odpowiedzialnością wytwarzania produktu dla klienta. Dodatkowym atutem takiej osoby jest siła fizyczna oraz zainteresowanie mechatroniką i elektroniką. Należy być przygotowanym na ciągłe doskonalenie umiejętności i poszerzanie wiedzy dotyczącej szeroko pojętego przemysłu spożywczego.

Kurs umiejętności zawodowych w zakresie jednostki efektów kształcenia SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji może być realizowany w formie:

- dziennej – 2 tygodnie (60 godzin) – zajęcia odbywają się przez 5 lub 6 dni w tygodniu,
- stacjonarnej – 2 tygodnie (60 godzin) – zajęcia odbywają się 3 lub 4 dni w tygodniu po min. 6 godzin dziennie,
- zaocznej – 4 tygodnie (65% z 60 godzin = 39 godzin) – zajęcia odbywają się co 2 tygodnie przez 2 dni po 8 godzin dziennie, a w uzasadnionych przypadkach – co tydzień przez 2 dni po 8 godzin dziennie.

Efekty kształcenia wskazane do realizacji w kształceniu teoretycznym mogą być (po spełnieniu wymagań określonych w aktualnych przepisach oświatowych) realizowane w formie kształcenia na odległość, przy czym zaliczenie tych zajęć nie może odbywać się w formie zdalnej.

Kształcenie praktyczne oraz zaliczenie kształcenia prowadzonego z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość nie może odbywać się z wykorzystaniem tych metod i technik.

Wymiar godzin zajęć prowadzonych z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość określa podmiot prowadzący kształcenie ustawiczne z wykorzystaniem tych metod i technik.

Kurs umiejętności zawodowych jest, podobnie jak kwalifikacyjny kurs zawodowy, prowadzony według programu nauczania uwzględniającego podstawę programową kształcenia w zawodach. Obejmuje on jednak tylko część tej podstawy.

Osoba, która ukończyła kurs umiejętności zawodowych i podejmuje kształcenie na kwalifikacyjnym kursie zawodowym, jest zwalniana z zajęć prowadzonych w ramach kursu umiejętności zawodowych, na swój wniosek, na podstawie przedłożonego zaświadczenia o ukończeniu tego kursu. Takie rozstrzygnięcie umożliwia stopniowe osiąganie efektów kształcenia realizowanych na kwalifikacyjnym kursie zawodowym poprzez uczenie się na krótszych kursach umiejętności zawodowych, przy czym gwarantuje się możliwości zaliczenia efektów tego kształcenia przy podejmowaniu dalszej nauki na kwalifikacyjnym kursie zawodowym. Jest to rozwiązanie wychodzące naprzeciw potrzebom osób dorosłych, podejmujących dalsze kształcenie lub doskonalenie zawodowe w trakcie pracy zawodowej. Nowy model kształcenia zawodowego wychodzi naprzeciw potrzebom osób dorosłych, podejmujących dalsze kształcenie lub doskonalenie zawodowe w trakcie pracy zawodowej. Umożliwia on również zwiększenie mobilności zawodowej osób dorosłych oraz szybsze reagowanie na potrzeby rynku pracy i gospodarki.

Struktura programu

- przedmiotowy,
- spiralny.

Charakterystyka programu – założenia programowe

Program nauczania kursu umiejętności zawodowych SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji dla zawodu operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego realizowanego w trybie dziennym stacjonarnym. Wspólnie z kursami umiejętności zawodowych:

- SPC.02.1 Bezpieczeństwo i higiena pracy,
- SPC.02.2. Podstawy przetwórstwa spożywczego,
- SPC.02.3. Magazynowanie i przygotowywanie surowców, dodatków do żywności i materiałów pomocniczych do produkcji wyrobów spożywczych,
- SPC.02.4. Prowadzenie operacji i procesów jednostkowych w produkcji wyrobów spożywczych,
- SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji,
- SPC.02.7 Język obcy zawodowy

umożliwia uzyskanie świadectwa potwierdzającego kwalifikację SPC.02. Produkcja wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń.

Po uzyskaniu świadectwa potwierdzającego kwalifikację SPC.02. Produkcja wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń, można uzyskać dyplom zawodowy w zawodzie technik przetwórstwa mleczarskiego po potwierdzeniu kwalifikacji SPC.06. Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów mleczarskich oraz

uzyskaniu wykształcenia średniego lub średniego branżowego albo dyplom zawodowy w zawodzie technik technologii żywności po potwierdzeniu kwalifikacji SPC.07. Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów spożywczych oraz uzyskaniu wykształcenia średniego lub średniego branżowego.

Program nauczania o strukturze przedmiotowej i spiralnej w układzie treści. Materiał nauczania zaczynający się od zagadnień najprostszych po trudniejsze. Taki układ umożliwia powrót do treści zrealizowanych na początku edukacji, aby je powtórzyć i poszerzyć w późniejszym okresie. Utrwala to zarówno wiedzę jak i nabywane umiejętności, celem przygotowania do realizacji zadań zawodowych. Dodatkowo taki układ i cykl nauczania w znaczącym stopniu niweluje braki edukacyjne oraz pozwala na analizę materiału nauczania przez słuchaczy/uczestników o różnych poziomach umiejętności. Rozkład treści nauczania uwzględnia wzajemną korelację pomiędzy przedmiotami, a kolejność zdobywania wiedzy i umiejętności pozwala na nabycie wiedzy teoretycznej, by w krótkim czasie wykorzystać ją praktycznie. Zajęcia są realizowane na przedmiotach kształcenia teoretycznego oraz praktycznego. Liczba godzin przewidziana na realizację programu wynosi 60 godzin i jest zgodna z minimalną liczbą godzin kształcenia zawodowego wynikającą z podstawy programowej dla zawodu operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego.

Celem kształcenia w zawodach szkolnictwa branżowego jest przygotowanie uczących się do wykonywania pracy zawodowej i aktywnego funkcjonowania na zmieniającym się rynku pracy. Absolwent podmiotu prowadzącego kształcenie zawodowe powinien legitymować się pełnymi kwalifikacjami zawodowymi, a także być przygotowanym do uzyskania niezbędnych uprawnień zawodowych.

Zadania podmiotów prowadzących kształcenie zawodowe oraz sposób ich realizacji są uwarunkowane zmianami zachodzącymi w otoczeniu gospodarczo- społecznym, na które wpływają w szczególności: nowe techniki i technologie, idea gospodarki opartej na wiedzy, globalizacja procesów gospodarczych i społecznych, rosnący udział handlu międzynarodowego, mobilność geograficzna i zawodowa, a także wzrost oczekiwań pracodawców w zakresie poziomu wiedzy i umiejętności pracowników.

Bliska współpraca podmiotów prowadzących kształcenie zawodowe z pracodawcami stanowi istotny element nowoczesnego kształcenia, odpowiadającego potrzebom współczesnej gospodarki. Podmiot prowadzący kształcenie zawodowe powinien realizować to kształcenie w oparciu o współpracę z pracodawcami, a przedmioty kształcenia praktycznego powinny odbywać się w jak największym wymiarze w rzeczywistych warunkach pracy u pracodawców, a także w centrach kształcenia zawodowego, warsztatach, pracowniach i placówkach kształcenia ustawicznego. W procesie kształcenia zawodowego ważne jest integrowanie i korelowanie kształcenia ogólnego i zawodowego, w tym doskonalenie kompetencji kluczowych nabytych w procesie kształcenia ogólnego, z uwzględnieniem niższych etapów edukacyjnych. Odpowiedni poziom wiedzy ogólnej powiązanej z wiedzą zawodową przyczyni się do podniesienia poziomu umiejętności zawodowych absolwentów podmiotów prowadzących kształcenie zawodowe, a tym samym zapewni im możliwość sprostania wyzwaniom zmieniającego się rynku pracy. W procesie kształcenia zawodowego są podejmowane działania wspomagające rozwój każdego uczącego się, stosownie do jego potrzeb i możliwości, ze szczególnym uwzględnieniem indywidualnych ścieżek edukacji i kariery, możliwości podnoszenia poziomu wykształcenia i kwalifikacji zawodowych oraz zapobiegania przedwczesnemu kończeniu nauki. Elastycznemu reagowaniu systemu kształcenia zawodowego na potrzeby rynku pracy, jego otwartości na uczenie się przez całe życie oraz mobilności edukacyjnej i zawodowej absolwentów ma służyć wyodrębnienie kwalifikacji w poszczególnych zawodach szkolnictwa branżowego oraz stworzenie słuchaczom/uczestnikom warunków do uzyskiwania dodatkowych umiejętności zawodowych, dodatkowych uprawnień zawodowych lub kwalifikacji rynkowych funkcjonujących w Zintegrowanym Systemie Kwalifikacji, pod koniec nauki.

Głównym celem kształcenia w zawodzie operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego jest przygotowanie szeroko wykwalifikowanej kadry specjalistów, gotowych do:

- profesjonalnego i rzetelnego wykonywania czynności zawodowych,

- pracy w ciągle zmieniającej się rzeczywistości zawodowej,
- szybkiej aktualizacji wiedzy z niezwykle dynamicznej dziedziny, jaką jest przemysł spożywczy,
- samodzielnego podnoszenie swoich kwalifikacji,
- podejmowania własnej działalności gospodarczej zgodnej z zawodem,
- pracy w zespole,
- sprostania oczekiwaniom pracodawców.

Cele kierunkowe programu kursu umiejętności zawodowych

Absolwent kursu umiejętności zawodowych realizujący kształcenie w zawodzie operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych w zakresie jednostki efektów kształcenia SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji:

- dobierania warunków magazynowania,
- korzystania w urządzeń i aparatury kontrolno-pomiarowej w magazynie wyrobów gotowych,
- obsługiwanie środków transportu wewnętrznego w magazynie wyrobów gotowych,
- stosowania zasad komunikacji interpersonalnej,
- współpracy z zespołem.

Odniesienie do rynku pracy

Nazwa zawodu: Operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego.

Symbol cyfrowy zawodu ustalony w klasyfikacji zawodów i specjalności na potrzeby rynku pracy: 816003.

Poziom PRK dla kwalifikacji pełnej: III.

Symbol i nazwa kwalifikacji wyodrębniona w zawodzie: SPC.02. Produkcja wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń.

Poziom PRK dla kwalifikacji częściowej wyodrębnionej w zawodzie: 3.

Absolwent kwalifikacyjnego kursu zawodowego SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji potrafi:

- magazynować wyroby gotowe z wykorzystaniem urządzeń magazynowych i środków transportu wewnętrznego,

- przygotowywać gotowe wyroby do wysyłki,
- posługiwać się aparaturą kontrolno-pomiarową stosowaną w magazynie wyrobów gotowych,
- identyfikować zagrożenia bezpieczeństwa żywności i monitorować krytyczne punkty kontroli w procesach produkcji oraz podejmować działania korygujące zgodnie z zasadami Dobrej Praktyki Higienicznej GHP (ang. Good Hygiene Practice), zasadami Dobrej Praktyki. Produkcyjnej GMP (ang. Good Manufacturing Practice) i systemem Analizy Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli. HACCP (ang. Hazard Analysis and Critical Control Point).

Zawód operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego jest zawodem szerokoprofilowym, ze względu na podział pracy w przemyśle spożywczym na specyficzne branże przetwórstwa i wytwarzania. Jest jednym z wybranych zawodów szkolnictwa branżowego, na które prognozowane jest szczególne zapotrzebowanie na pracowników. To ciekawy zawód wymagający szerokiej wiedzy technicznej, dla osób ze szczególnymi uzdolnieniami i pasjami. Przetwórstwo spożywcze jest jedną z gałęzi gospodarki w kraju, w której coraz większą rolę odgrywa mechanizacja i automatyzacja produkcji. Nowe techniki i technologie produkcji wkraczają do wszystkich zakładów przetwórstwa spożywczego. Wkroczenie Polski do Unii Europejskiej pozwoliło na dokapitalizowanie zakładów przemysłu spożywczego, a tym samym podniesienie jakości oferowanych wyrobów. Polskie przedsiębiorstwa od lat wykazują wysoki poziom przemysłu spożywczego i stale go podnoszą. Wykwalifikowana kadra daje możliwość sprawnego działania przedsiębiorstwu. Operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego jest osobą, która bardzo dobrze wpisuje się w ten obraz, specjaliści z tego obszaru są bardzo pożądanymi pracownikami.

Operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego może podjąć pracę między innymi w:

- zakładach przetwórstwa spożywczego,
- zakładach produkujących maszyny i urządzenia dla przetwórstwa spożywczego,
- serwisach maszyn i urządzeń przetwórstwa spożywczego.

Powiązanie z zawodami

Absolwent kursu umiejętności zawodowych wyodrębnionego w zawodzie operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego po potwierdzeniu kwalifikacji SPC.02. Produkcja wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń może uzyskać dyplom zawodowy w zawodzie technik przetwórstwa mleczarskiego po potwierdzeniu kwalifikacji SPC.06. Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów mleczarskich oraz uzyskaniu wykształcenia średniego lub średniego branżowego albo dyplom zawodowy w zawodzie technik technologii żywności po potwierdzeniu kwalifikacji SPC.07. Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów spożywczych oraz uzyskaniu wykształcenia średniego lub średniego branżowego.

Powiązanie KUZ z kwalifikacyjnym kursem zawodowym (KKZ)

Program kursu umiejętności zawodowych SPC.02.6. oparty jest o podstawę programową kształcenia branżowego w zawodzie operator maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego, w której to wyodrębniono dla kwalifikacji SPC.02. Produkcja wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń następujące jednostki efektów kształcenia:

- SPC.02.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy,

Program nauczania kursu umiejętności zawodowych
SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji

- SPC.02.2. Podstawy przemysłu spożywczego,
- SPC.02.3. Magazynowanie i przygotowywanie surowców, dodatków do żywności i materiałów pomocniczych do produkcji wyrobów spożywczych,
- SPC.02.4. Prowadzenie operacji i procesów jednostkowych w produkcji wyrobów spożywczych,
- SPC.02.5. Obsługiwanie maszyn i urządzeń stosowanych w produkcji wyrobów spożywczych,
- SPC.02.6 Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji,
- SPC.02.7 Język obcy zawodowy

oraz efekty kształcenia realizowane na wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego związane z nabywaniem kompetencji personalnych i społecznych, zgrupowane w jednostce efektów kształcenia:

- SPC.02.8. Kompetencje personalne i społeczne.

Informacja o pozostałych KUZ

Kwalifikacje zawodowe realizowane w ramach kursów umiejętności zawodowych (KUZ) w obrębie kwalifikacji SPC.02. Produkcja wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń, mogą być osiągnane kolejno z następujących jednostek efektów kształcenia:

- SPC.02.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy,
- SPC.02.2. Podstawy przemysłu spożywczego,
- SPC.02.3. Magazynowanie i przygotowywanie surowców, dodatków do żywności i materiałów pomocniczych do produkcji wyrobów spożywczych,
- SPC.02.4. Prowadzenie operacji i procesów jednostkowych w produkcji wyrobów spożywczych,
- SPC.02.5. Obsługiwanie maszyn i urządzeń stosowanych w produkcji wyrobów spożywczych,
- SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji,
- SPC.02.7 Język obcy zawodowy.

2. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych

2.1. Pogrupowane efekty kształcenia

Tabela 1 Przyporządkowanie efektów kształcenia wraz z kryteriami weryfikacji do poszczególnych przedmiotów

Efekty kształcenia z danej jednostki efektów Stopniowanie efektów kształcenia efekt kluczowy (ek), efekt ważny (ew), efekt pomocniczy (ep)	Łączna liczba godzin przeznaczona na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Magazyn wyrobów gotowych	Magazynowanie wyrobów gotowych
SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji				
1) określa warunki magazynowania wyrobów gotowych (ek)	20	1) klasyfikuje magazyny wyrobów gotowych w zależności od przeznaczenia i parametrów w nich stosowanych	x	
		2) dobiera magazyny w zależności od rodzaju przechowywanych wyrobów gotowych	x	x
		3) dobiera warunki magazynowania do przechowywanych wyrobów gotowych	x	x
2) wykonuje czynności związane z magazynowaniem wyrobów gotowych (ek)	20	1) oblicza liczbę opakowań jednostkowych, zbiorczych i transportowych wyrobów gotowych	x	x
		2) stosuje zasadę FIFO		x
		3) wykonuje czynności związane z konfekcjonowaniem wyrobów gotowych do dystrybucji		x
		4) wypełnia dokumentację magazynową	x	x
		5) rozpoznaje przyrządy kontrolno-pomiarowe do monitorowania warunków magazynowania	x	x
		6) odczytuje i zapisuje parametry magazynowania wyrobów gotowych		x
3) użytkuje środki transportu wewnętrznego (ew)	14	1) rozpoznaje środki transportu wewnętrznego w magazynach wyrobów gotowych, np. wózki, przenośniki, suwnice	x	x
		2) dobiera środki transportu wewnętrznego w magazynach stosowane do transportu wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych	x	x
		3) stosuje środki transportu wewnętrznego w magazynach do przemieszczania wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych		x



Efekty kształcenia z danej jednostki efektów Stopniowanie efektów kształcenia efekt kluczowy (ek), efekt ważny (ew), efekt pomocniczy (ep)	Łączna liczba godzin przeznaczona na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Magazyn wyrobów gotowych	Magazynowanie wyrobów gotowych
4) przestrzega procedur zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych (ep)	6	1) rozpoznaje zagrożenia zdrowotne żywności występujące w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych	x	x
		2) opisuje wpływ zagrożeń zdrowotnych na jakość wyrobów gotowych w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych	x	
		3) stosuje zasady systemów zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych		x
SPC.02.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy				
6) organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymaganiami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska w produkcji wyrobów spożywczych		3) obsługuje maszyny i urządzenia podczas wykonywania zadań zawodowych zgodnie z instrukcją obsługą		x
		4) utrzymuje ład i porządek na stanowisku pracy w produkcji wyrobów spożywczych		x
7) przewiduje zagrożenia dla zdrowia		3) dobiera techniczne środki ochrony przed zagrożeniami w produkcji wyrobów spożywczych		x



Efekty kształcenia z danej jednostki efektów Stopniowanie efektów kształcenia efekt kluczowy (ek), efekt ważny (ew), efekt pomocniczy (ep)	Łączna liczba godzin przeznaczona na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Magazyn wyrobów gotowych	Magazynowanie wyrobów gotowych
lub życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych w trakcie produkcji wyrobów spożywczych		4) zapobiega zagrożeniom podczas wykonywania zadań w produkcji wyrobów spożywczych		x
8) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych w trakcie produkcji wyrobów spożywczych		2) dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac w produkcji wyrobów spożywczych		x
		3) wykonuje zadania zawodowe w produkcji wyrobów spożywczych z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej i zbiorowej		x
SPC.02.8. Kompetencje personalne i społeczne				
1) przestrzega zasad kultury i etyki podczas realizacji zadań zawodowych		1) przestrzega zasad rzetelności, lojalności i kultury osobistej		x
2) planuje wykonanie zadania		2) realizuje zadanie w wyznaczonym czasie		x
3) stosuje techniki radzenia sobie ze stresem		1) analizuje przyczyny sytuacji stresujących		x
		4) przewiduje konsekwencje swoich działań i innych członków zespołu		x



Efekty kształcenia z danej jednostki efektów Stopniowanie efektów kształcenia efekt kluczowy (ek), efekt ważny (ew), efekt pomocniczy (ep)	Łączna liczba godzin przeznaczona na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Magazyn wyrobów gotowych	Magazynowanie wyrobów gotowych
4) aktualizuje wiedzę i doskonali umiejętności zawodowe		1) wyjaśnia potrzebę ustawicznego kształcenia	x	
5) stosuje zasady komunikacji interpersonalnej		1) stosuje komunikację werbalną i niewerbalną	x	
6) stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów		3) ocenia skuteczność rozwiązania problemu	x	
7) współpracuje w zespole		1) dzieli się zadaniami		x
		2) przestrzega zasad współpracy w zespole		x
Razem liczba godzin w jednostkach efektów kształcenia	60			

Nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych powinni stwarzać warunki do nabywania kompetencji personalnych i społecznych w ramach godzin przeznaczonych na kształcenie zawodowe.

Tabela 2 Grupowanie efektów kształcenia w zajęcia i nadawanie nazw tym zajęciom

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek, ew, ep)	Liczba godzin	Kryteria weryfikacji	Nazwy przedmiotów Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji
SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji	1) określa warunki magazynowania wyrobów gotowych (ek)	12	1) klasyfikuje magazyny wyrobów gotowych w zależności od przeznaczenia i parametrów w nich stosowanych 2) dobiera magazyny w zależności od rodzaju przechowywanych wyrobów gotowych 3) dobiera warunki magazynowania do przechowywanych wyrobów gotowych	Magazyn wyrobów gotowych	1 tydzień
	2) wykonuje czynności związane z magazynowaniem wyrobów gotowych (ek)	6	1) oblicza liczbę opakowań jednostkowych, zbiorczych i transportowych wyrobów gotowych 4) wypełnia dokumentację magazynową 5) rozpoznaje przyrządy kontrolno-pomiarowe do monitorowania warunków magazynowania		
	3) użytkuje środki transportu wewnętrznego (ew)	5	1) rozpoznaje środki transportu wewnętrznego w magazynach wyrobów gotowych, np. wózki, przenośniki, suwnice 2) dobiera środki transportu wewnętrznego w magazynach stosowane do transportu wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych		
	4) przestrzega procedur zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych (ep)	3	1) rozpoznaje zagrożenia zdrowotne żywności występujące w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych 2) opisuje wpływ zagrożeń zdrowotnych na jakość wyrobów gotowych w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych		
SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów	1) określa warunki magazynowania wyrobów gotowych (ek)	8	2) dobiera magazyny w zależności od rodzaju przechowywanych wyrobów gotowych 3) dobiera warunki magazynowania do przechowywanych wyrobów gotowych	Magazynowanie wyrobów gotowych	1 tydzień



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek, ew, ep)	Liczba godzin	Kryteria weryfikacji	Nazwy przedmiotów Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji
gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji	2) wykonuje czynności związane z magazynowaniem wyrobów gotowych (ek)	14	1) oblicza liczbę opakowań jednostkowych, zbiorczych i transportowych wyrobów gotowych 2) stosuje zasadę FIFO 3) wykonuje czynności związane z konfekcjonowaniem wyrobów gotowych do dystrybucji 4) wypełnia dokumentację magazynową 5) rozpoznaje przyrządy kontrolno-pomiarowe do monitorowania warunków magazynowania 6) odczytuje i zapisuje parametry magazynowania wyrobów gotowych	Magazynowanie wyrobów gotowych	1 tydzień
	3) użytkuje środki transportu wewnętrznego (ew)	9	1) rozpoznaje środki transportu wewnętrznego w magazynach wyrobów gotowych, np. wózki, przenośniki, suwnice 2) dobiera środki transportu wewnętrznego w magazynach stosowane do transportu wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych 3) stosuje środki transportu wewnętrznego w magazynach do przemieszczania wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych		
	4) przestrzega procedur zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych (ep)	3	1) rozpoznaje zagrożenia zdrowotne żywności występujące w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych 3) stosuje zasady systemów zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych		

2.2. Liczba godzin przeznaczona na kształcenie zawodowe

Tabela 3 Określenie liczby godzin poszczególnych zajęć z podziałem na zajęcia teoretyczne i praktyczne

Nazwa zajęć	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz z kodami – ek, ew, ep oraz kryteria weryfikacji realizowane w ramach zajęć	
	Zajęcia teoretyczne	Zajęcia praktyczne	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
Magazyn wyrobów gotowych	26	0	1) określa warunki magazynowania wyrobów gotowych (ek)	1) klasyfikuje magazyny wyrobów gotowych w zależności od przeznaczenia i parametrów w nich stosowanych 2) dobiera magazyny w zależności od rodzaju przechowywanych wyrobów gotowych 3) dobiera warunki magazynowania do przechowywanych wyrobów gotowych
			2) wykonuje czynności związane z magazynowaniem wyrobów gotowych (ek)	1) oblicza liczbę opakowań jednostkowych, zbiorczych i transportowych wyrobów gotowych 4) wypełnia dokumentację magazynową 5) rozpoznaje przyrządy kontrolno-pomiarowe do monitorowania warunków magazynowania
			3) użytkuje środki transportu wewnętrznego (ew)	1) rozpoznaje środki transportu wewnętrznego w magazynach wyrobów gotowych, np. wózki, przenośniki, suwnice 2) dobiera środki transportu wewnętrznego w magazynach stosowane do transportu wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych
			4) przestrzega procedur zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych (ep)	1) rozpoznaje zagrożenia zdrowotne żywności występujące w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych 2) opisuje wpływ zagrożeń zdrowotnych na jakość wyrobów gotowych w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych
Magazynowanie wyrobów gotowych	0	34	1) określa warunki magazynowania wyrobów gotowych (ek)	2) dobiera magazyny w zależności od rodzaju przechowywanych wyrobów gotowych 3) dobiera warunki magazynowania do przechowywanych wyrobów gotowych



Nazwa zajęć	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz z kodami – ek, ew, ep oraz kryteria weryfikacji realizowane w ramach zajęć	
	Zajęcia teoretyczne	Zajęcia praktyczne	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
Magazynowanie wyrobów gotowych	0	34	2) wykonuje czynności związane z magazynowaniem wyrobów gotowych (ek)	1) oblicza liczbę opakowań jednostkowych, zbiorczych i transportowych wyrobów gotowych 2) stosuje zasadę FIFO 3) wykonuje czynności związane z konfekcjonowaniem wyrobów gotowych do dystrybucji 4) wypełnia dokumentację magazynową 5) rozpoznaje przyrządy kontrolno-pomiarowe do monitorowania warunków magazynowania 6) odczytuje i zapisuje parametry magazynowania wyrobów gotowych
			3) użytkuje środki transportu wewnętrznego (ew)	1) rozpoznaje środki transportu wewnętrznego w magazynach wyrobów gotowych, np. wózki, przenośniki, suwnice 2) dobiera środki transportu wewnętrznego w magazynach stosowane do transportu wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych 3) stosuje środki transportu wewnętrznego w magazynach do przemieszczania wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych
			4) przestrzega procedur zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych (ep)	1) rozpoznaje zagrożenia zdrowotne żywności występujące w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych 3) stosuje zasady systemów zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych

2.3. Plan kursu umiejętności zawodowych

Tabela 4 Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych

Przedmioty	Liczba godzin	Uwagi o realizacji
Magazyn wyrobów gotowych	26	Kształcenie teoretyczne
Magazynowanie wyrobów gotowych	34	Kształcenie praktyczne
Łączna liczba godzin	60	

Kurs umiejętności zawodowych może być realizowany w formie dziennej, stacjonarnej, zaocznej lub na odległość (dotyczy kształcenia teoretycznego) zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa i zaleceniami kursu. Liczba godzin dotyczy kształcenia w formie dziennej lub stacjonarnej. Dopuszcza się możliwość realizacji KUZ w liczbie mniejszej, tzn. minimum 65% liczby godzin – dotyczy formy zaocznej.

Należy najpierw prowadzić kształcenie teoretyczne, aby nabytą wiedzę móc pogłębiać na kształceniu praktycznym.

Czas trwania: 2 tygodnie. Kwalifikacyjny kurs zawodowy może rozpocząć się w dowolnym momencie semestru.

3. Cele kształcenia kursu umiejętności zawodowych

Absolwent kursu umiejętności zawodowych powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- magazynowania wyrobów gotowych,
- dobierania warunków magazynowania wyrobów gotowych,
- korzystania z urządzeń i aparatury kontrolno-pomiarowej w magazynie wyrobów gotowych,
- sporządzania zapotrzebowania na opakowania,
- obsługiwanie środków transportu wewnętrznego w magazynach wyrobów gotowych,
- konfekcjonowania,
- planowania wykonania zadania zawodowego,
- stosowania technik radzenia sobie ze stresem.

4. Programy poszczególnych zajęć

4.1. Program nauczania dla przedmiotu: Magazyn wyrobów gotowych

4.1.1. Cele ogólne przedmiotu

Cele ogólne przedmiotu to:

- Określanie warunków magazynowania wyrobów gotowych.
- Rozpoznawanie środków transportu wewnętrznego w magazynach wyrobów gotowych.
- Sporządzanie dokumentacji magazynowej.
- Stosowanie metod i technik rozwiązywania problemów.
- Aktualizowanie wiedzy i doskonalenie umiejętności zawodowych.
- Stosowanie zasad komunikacji interpersonalnej.

4.1.2. Cele szczegółowe przedmiotu

Cele szczegółowe przedmiotu to:

- sklasyfikować magazyny wyrobów gotowych w zależności od przeznaczenia i parametrów w nich stosowanych,
- dobrać magazyny i warunki magazynowania w zależności od rodzaju przechowywanych wyrobów gotowych,
- zaplanować zapotrzebowanie na materiały opakowaniowe,
- zastosować zasadę FIFO,
- wymienić dokumentację magazynową,
- dobrać środki transportu wewnętrznego w magazynach stosowane do transportu wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych,
- wyjaśnić wpływ zagrożeń zdrowotnych na jakość wyrobów gotowych w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych,
- ocenić skuteczność rozwiązania problemu,
- zastosować komunikację werbalną i niewerbalną,
- wyjaśnić potrzebę ustawicznego kształcenia.

4.1.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tematy zajęć	Liczba godzin	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)
Typy magazynów produktów gotowych. (możliwe do zrealizowania z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość)	8	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikować magazyny wyrobów gotowych w zależności od przeznaczenia i parametrów w nich stosowanych – dobierać magazyny w zależności od rodzaju przechowywanych wyrobów gotowych
Warunki magazynowania. (możliwe do zrealizowania z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość)	10	<ul style="list-style-type: none"> – dobierać warunki magazynowania do przechowywanych wyrobów gotowych – oceniać skuteczność rozwiązania problemu
Obliczanie zapotrzebowania na materiały opakowaniowe. (możliwe do zrealizowania z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość)	4	<ul style="list-style-type: none"> – obliczać liczbę opakowań jednostkowych, zbiorczych i transportowych wyrobów gotowych – zaplanować zapotrzebowanie na materiały opakowaniowe
Dokumentacja magazynowa. (możliwe do zrealizowania z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość)	4	<ul style="list-style-type: none"> – wypełnić dokumentację magazynową
Monitorowanie magazynowania. (możliwe do zrealizowania z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość)	4	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznać przyrządy kontrolno-pomiarowe do monitorowania warunków magazynowania – dobrać warunki magazynowania wyrobów gotowych – zaproponować przyrządy kontrolno-pomiarowe do monitorowania warunków magazynowania w poszczególnych magazynach wyrobów gotowych
Środki transportu wewnętrznego. (możliwe do zrealizowania z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość)	5	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznać środki transportu wewnętrznego w magazynach wyrobów gotowych, np. wózki, przenośniki, suwnice – dobierać środki transportu wewnętrznego w magazynach stosowane do transportu wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych

Tematy zajęć	Liczba godzin	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)
Procedury zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności. (możliwe do zrealizowania z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość)	3	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznać zagrożenia zdrowotne żywności występujące w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych – opisać wpływ zagrożeń zdrowotnych na jakość wyrobów gotowych w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych – stosować komunikację werbalną i niewerbalną – wyjaśniać potrzebę ustawicznego kształcenia

4.1.4. Procedury osiągnięcia celów kształcenia

Propozycje metod nauczania

Współcześnie dydaktyka akcentuje potrzebę wielostronnego kształcenia. Jednostronne stosowanie nawet nowoczesnych metod nie zapewnia dobrych wyników uczenia się. O doborze metod decydują cele zajęć oraz poziom intelektualny słuchaczy/uczestników i predyspozycje prowadzącego.

Proponuje się stosować zróżnicowane metody, dobrane do potrzeb i możliwości słuchaczy, umożliwiające opanowanie wymagań programowych. Treści nauczania wymagają stosowania w dużej mierze metod aktywizujących, ponieważ słuchacz ma nabyć umiejętności pozwalające mu samodzielnie sklasyfikować i dobrać odpowiednie warunki magazynowania, a także wykonać czynności związane z konfekcjonowaniem wyrobów gotowych. Zaleca się stosowanie następujących metod, możliwych do wykorzystania w kształceniu na odległość:

- burza mózgów,
- metoda projektów,
- metoda przypadków,
- gra symulacyjna,
- film,
- prezentacja.
- objaśnienie,
- opis,
- pokaz z objaśnieniem
- pokaz z instruktążem,

- dyskusja panelowa,
- pogadanka,
- gry dydaktyczne.

Obudowa dydaktyczna

Pracownia technologiczna wyposażona w: stanowiska komputerowe dla słuchaczy podłączone do sieci lokalnej z dostępem do Internetu i do urządzeń peryferyjnych (jedno stanowisko dla jednego słuchacza), stanowisko komputerowe dla nauczyciela podłączone do sieci lokalnej z dostępem do Internetu z projekтором multimedialnym i biurowym urządzeniem wielofunkcyjnym, urządzenia kontrolno-pomiarowe stosowane podczas magazynowania (termometry, wilgotnościomierze), plansze ze schematami maszyn i urządzeń oraz procesów technologicznych, dokumentację techniczno-technologiczną, dokumentację systemów jakości, dokumentację magazynową, filmy dydaktyczne dotyczące różnych typów magazynów, sposobów i zasad wyposażenia magazynu, urządzeń transportowych stosowanych w magazynie, organizacji pracy w magazynie, bhp w magazynie, asortymenty surowców spożywczych, dodatków do żywności i materiałów pomocniczych, urządzenia transportowe stosowane w magazynie, specjalistyczne programy komputerowe do obliczania zapotrzebowania surowcowego.

Wykaz literatury

- Czarnecka-Skubina E. (red.): Towaroznawstwo spożywcze, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2010
- Czarnecka-Skubina E., Nowak D. (red.): Technologia żywności cz. 1 Podstawy technologii żywności, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2010
- Czarnecka-Skubina E. (red.): Technologia żywności cz. 2 Technologie kierunkowe t. 1, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2011
- Czarnecka-Skubina E. (red.): Technologia żywności cz. 3 Technologie kierunkowe t. 2, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2012
- Drewniak E., Drewniak T.: Mikrobiologia żywności, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2007
- Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 1, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2000
- Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 2, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2001
- Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 3, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2001
- Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 4, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2001
- Kmiołek-Gizara A.: Podstawy gastronomii i technologii żywności cz. 2, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2017
- Kołożyn-Krajewska D. (red.): Higiena produkcji żywności, Warszawa, Wydawnictwo SGGW, 2019

Warunki realizacji

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem różnych form pracy aktywizującej słuchaczy np. praca w grupach po 2-3 słuchaczy. W trakcie prac ze słuchaczami należy pozostawiać im dodatkowy czas na własne prace związane z realizowanymi celami kształcenia. Dodatkowy czas należy też poświęcić na indywidualizowanie pracy słuchaczy w zależności od ich możliwości i potrzeb.

Podmiot realizujący kurs umiejętności zawodowych powinien zapewnić dostęp do działów produkcji i magazynowania artykułów spożywczych i napojów w przedsiębiorstwach przetwórstwa spożywczego. Należy organizować wycieczki dydaktyczne oraz zapraszać przedstawicieli branży spożywczej do udziału w prelekcjach i spotkaniach ze słuchaczami/uczestnikami.

4.1.5. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych

Sprawdzanie opanowania przez słuchacza/uczestnika wymagań programowych może być przeprowadzone na podstawie wykonanych kart pracy. W ocenie należy uwzględnić następujące kryteria ogólne: zawartość merytoryczną, poprawność, formy przedstawienia zadania. Sprawdzanie osiągnięć powinno odbywać się przez cały okres realizacji programu zajęć na podstawie kryteriów przedstawionych na początku kursu. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych to: praca klasowa, sprawdzian wiadomości, kartkówka, odpowiedź ustna, zadanie domowe. W przypadku kształcenia na odległość należy zapewnić bieżącą kontrolę postępów w nauce słuchaczy lub uczestników, weryfikację ich wiedzy, umiejętności i kompetencji społecznych, w formie i terminach ustalonych przez podmiot prowadzący kształcenie. Zaliczenie kształcenia prowadzonego z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość nie może odbywać się z wykorzystaniem tych metod i technik.

4.2. Program nauczania dla przedmiotu: Magazynowanie wyrobów gotowych

4.2.1. Cele ogólne przedmiotu

Cele ogólne przedmiotu to:

- Wykonywanie czynności związanych z magazynowaniem wyrobów gotowych.
- Użytkowanie środków transportu wewnętrznego.
- Przestrzeganie procedur zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych.
- Stosowanie technik radzenia sobie ze stresem.
- Współpracowanie w zespole.
- Planowanie wykonania zadania.
- Przestrzeganie zasad kultury i etyki podczas realizacji zadań zawodowych.

4.2.2. Cele szczegółowe przedmiotu

Cele szczegółowe przedmiotu to:

- dobrać magazyny i warunki magazynowania w zależności od rodzaju przechowywanych wyrobów gotowych,
- zaplanować zapotrzebowanie na materiały opakowaniowe,
- zastosować zasadę FIFO,
- wykonać czynności związane z konfekcjonowaniem wyrobów gotowych do dystrybucji,
- wypełnić dokumentację magazynowej,
- zastosować środki transportu wewnętrznego w magazynach do przemieszczania wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych,
- zastosować zasady systemów zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych.
- przewidzieć konsekwencje swoich działań i innych członków zespołu,
- zanalizować przyczyny sytuacji stresujących,
- przestrzegać zasad rzetelności, lojalności i kultury osobistej,
- zrealizować zadania w wyznaczonym czasie,
- przestrzegać zasad współpracy w zespole,
- dzielić się zadaniami.

4.2.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tematy zajęć	Liczba godzin	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)
Typy magazynów produktów gotowych.	4	– dobrać magazyny w zależności od rodzaju przechowywanych wyrobów gotowych
Warunki magazynowania.	4	– dobrać warunki magazynowania do przechowywanych wyrobów gotowych – dowieść prawidłowość dobranych warunków magazynowania do przechowywanych wyrobów gotowych – dzielić się zadaniami

Tematy zajęć	Liczba godzin	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)
Obliczanie zapotrzebowania na materiały opakowaniowe.	2	<ul style="list-style-type: none"> – obliczać liczbę opakowań jednostkowych, zbiorczych i transportowych wyrobów gotowych – zaplanować zapotrzebowanie na materiały opakowaniowe
Konfekcjonowanie wyrobów gotowych.	6	<ul style="list-style-type: none"> – stosować zasadę FIFO – wykonać czynności związane z konfekcjonowaniem wyrobów gotowych do dystrybucji – utrzymywać ład i porządek na stanowisku pracy – dobierać techniczne środki ochrony przed zagrożeniami w produkcji – zapobiegać zagrożeniom podczas wykonywania zadań – dobierać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac – wykonywać zadania zawodowe z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej i zbiorowej – przestrzegać zasad rzetelności, lojalności i kultury osobistej – realizować zadania w wyznaczonym czasie
Dokumentacja magazynowa.	2	<ul style="list-style-type: none"> – wypełnić dokumentację magazynową
Monitorowanie magazynowania.	4	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznać przyrządy kontrolno-pomiarowe do monitorowania warunków magazynowania – odczytać parametry magazynowania wyrobów gotowych – zapisać parametry magazynowania wyrobów gotowych – dobrać warunki magazynowania wyrobów gotowych – zaproponować przyrządy kontrolno-pomiarowe do monitorowania warunków magazynowania w poszczególnych magazynach wyrobów gotowych – analizować przyczyny sytuacji stresujących – przestrzegać zasad współpracy w zespole

Tematy zajęć	Liczba godzin	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)
Środki transportu wewnętrznego.	9	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznać środki transportu wewnętrznego w magazynach wyrobów gotowych, np. wózki, przenośniki, suwnice – dobierać środki transportu wewnętrznego w magazynach stosowane do transportu wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych – stosować środki transportu wewnętrznego w magazynach do przemieszczania wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych – utrzymywać ład i porządek na stanowisku pracy – obsługiwać środki transportu zgodnie z instrukcją obsługi – dobierać techniczne środki ochrony przed zagrożeniami w produkcji – zapobiegać zagrożeniom podczas wykonywania zadań – dobierać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac – wykonywać zadania zawodowe z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej i zbiorowej – przewidywać konsekwencje swoich działań i innych członków zespołu
Procedury zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności.	3	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznać zagrożenia zdrowotne żywności występujące w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych – stosować zasady systemów zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych

4.2.4. Procedury osiągania celów kształcenia

Propozycje metod nauczania

Współcześnie dydaktyka akcentuje potrzebę wielostronnego kształcenia. Jednostronne stosowanie nawet nowoczesnych metod nie zapewnia dobrych wyników uczenia się. O doborze metod decydują cele zajęć oraz poziom intelektualny słuchaczy/uczestników i predyspozycje prowadzącego.

Proponuje się stosować zróżnicowane metody, dobrane do potrzeb i możliwości słuchaczy, umożliwiające opanowanie wymagań programowych. Treści nauczania wymagają stosowania w dużej mierze metod aktywizujących, ponieważ słuchacz ma nabyć umiejętności pozwalające mu samodzielnie sklasyfikować i dobrać odpowiednie warunki magazynowania, a także wykonać czynności związane z konfekcjonowaniem wyrobów gotowych. Zaleca się stosowanie następujących metod:

- ćwiczenia produkcyjne,
- ćwiczenia laboratoryjne,
- burza mózgów,

- metoda projektów,
- metoda przypadków,
- gra symulacyjna,
- film,
- prezentacja,
- ćwiczenia przedmiotowe,
- objaśnienie,
- opis,
- pokaz z objaśnieniem
- pokaz z instruktażem,
- dyskusja panelowa,
- pogadanka,
- gry dydaktyczne,
- metoda sytuacyjna.

Obudowa dydaktyczna

Pracownia technologiczna wyposażona w: stanowiska komputerowe dla słuchaczy podłączone do sieci lokalnej z dostępem do Internetu i do urządzeń peryferyjnych (jedno stanowisko dla jednego słuchacza), stanowisko komputerowe dla nauczyciela podłączone do sieci lokalnej z dostępem do Internetu z projektorem multimedialnym i biurowym urządzeniem wielofunkcyjnym, urządzenia kontrolno-pomiarowe stosowane podczas magazynowania (termometry, wilgotnościomierze), plansze ze schematami maszyn i urządzeń oraz procesów technologicznych, dokumentację techniczno-technologiczną, dokumentację systemów jakości, dokumentację magazynową, filmy dydaktyczne dotyczące różnych typów magazynów, sposobów i zasad wyposażenia magazynu, urządzeń transportowych stosowanych w magazynie, organizacji pracy w magazynie, bhp w magazynie, asortymenty surowców spożywczych, dodatków do żywności i materiałów pomocniczych, urządzenia transportowe stosowane w magazynie, specjalistyczne programy komputerowe do obliczania zapotrzebowania surowcowego.

Wykaz literatury

Czarnecka-Skubina E. (red.): Towaroznawstwo spożywcze, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2010

Czarnecka-Skubina E., Nowak D. (red.): Technologia żywności cz. 1 Podstawy technologii żywności, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2010

Program nauczania kursu umiejętności zawodowych
SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji

Czarnecka-Skubina E. (red.): Technologia żywności cz. 2 Technologie kierunkowe t. 1, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2011

Czarnecka-Skubina E. (red.): Technologia żywności cz. 3 Technologie kierunkowe t. 2, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2012

Drewniak E., Drewniak T.: Mikrobiologia żywności, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2007

Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 1, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2000

Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 2, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2001

Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 3, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2001

Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 4, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2001

Kmiołek-Gizara A.: Podstawy gastronomii i technologii żywności cz. 2, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2017

Kołożyn-Krajewska D. (red.): Higiena produkcji żywności, Warszawa, Wydawnictwo SGGW, 2019

Warunki realizacji

Zajęcia należy prowadzić najczęściej metodą ćwiczeń praktycznych oraz stosując metody aktywizujące słuchaczy. Z uwagi na bezpieczeństwo słuchaczy zajęcia powinny być prowadzone w grupach nie większych niż kilkanaście osób, a podczas wykonywania ćwiczeń słuchacze powinni pracować w grupach 2-3 osobowych. W trakcie prac ze słuchaczami należy pozostawiać im dodatkowy czas na własne prace związane z realizowanymi celami kształcenia. Dodatkowy czas należy też poświęcić na indywidualizowanie pracy słuchaczy w zależności od ich możliwości i potrzeb. Wykonane ćwiczenie należy ocenić biorąc pod uwagę jakość wykonanej pracy, organizację pracy, stopień samodzielności oraz przestrzeganie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy. W czasie prowadzenia zajęć w pracowni należy stosować zasadę, iż nieudane ćwiczenie też może być wysoko ocenione pod warunkiem, iż słuchacz potrafi wyjaśnić przyczyny niepowodzenia oraz wskazać jak powinno ono przebiegać w prawidłowy sposób. Pozwoli to na indywidualizację prowadzonych działań przez słuchaczy oraz pokaże, iż doświadczenie można zdobyć nie tylko poprzez udane ćwiczenie.

Najlepszym rozwiązaniem jest prowadzenie zajęć (lub przynajmniej części z nich) w rzeczywistych warunkach pracy w zakładzie przetwórstwa spożywczego. Organizator kwalifikacyjnego kursu zawodowego zapewnia dostęp do działów produkcji artykułów spożywczych i napojów w przedsiębiorstwach przetwórstwa spożywczego oraz stanowisk do magazynowania wyrobów gotowych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń. Należy organizować wycieczki dydaktyczne oraz zapraszać przedstawicieli branży spożywczej do udziału w prelekcjach i spotkaniach ze słuchaczami/uczestnikami.

4.2.5. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych

Sprawdzanie opanowania przez słuchacza/uczestnika wymagań programowych może być przeprowadzone na podstawie wykonanych ćwiczeń. W ocenie należy uwzględnić następujące kryteria ogólne: zawartość merytoryczną, poprawność, formy przedstawienia zadania. Sprawdzanie osiągnięć powinno odbywać się przez cały okres realizacji programu zajęć na podstawie kryteriów przedstawionych na początku kursu. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych to: praca klasowa, sprawdzian wiadomości, kartkówka, odpowiedź ustna, zadanie domowe. W przypadku kształcenia na odległość należy zapewnić bieżącą kontrolę postępów w nauce słuchaczy lub uczestników, weryfikację ich wiedzy, umiejętności i kompetencji społecznych, w formie i terminach ustalonych przez podmiot prowadzący

kształcenie. Zaliczenie kształcenia prowadzonego z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość nie może odbywać się z wykorzystaniem tych metod i technik.

5. Ewaluacja programu kursu umiejętności zawodowych

Efekt kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla kwalifikacji lub jednostki efektów)	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji			
1) określić warunki magazynowania wyrobów gotowych (ek)	1) klasyfikuje magazyny wyrobów gotowych w zależności od przeznaczenia i parametrów w nich stosowanych 2) dobiera magazyny w zależności od rodzaju przechowywanych wyrobów gotowych 3) dobiera warunki magazynowania do przechowywanych wyrobów gotowych	<ul style="list-style-type: none"> – testy osiągnięć słuchaczy – samoocena dokonywana przez prowadzących zajęcia – opinie pracodawców 	W czasie realizacji programu nauczania, podczas trwania KUZ.
2) wykonywać czynności związane z magazynowaniem wyrobów gotowych (ek)	1) oblicza liczbę opakowań jednostkowych, zbiorczych i transportowych wyrobów gotowych 2) stosuje zasadę FIFO 3) wykonuje czynności związane z konfekcjonowaniem wyrobów gotowych do dystrybucji 4) wypełnia dokumentację magazynową 5) rozpoznaje przyrządy kontrolno-pomiarowe do monitorowania warunków magazynowania 6) odczytuje i zapisuje parametry magazynowania wyrobów gotowych		

6. Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

6.1. Wykaz literatury

Literatura przedmiotu: Magazyn wyrobów gotowych, Magazynowanie wyrobów gotowych

- Czarnecka-Skubina E. (red.): Towaroznawstwo spożywcze, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2010
- Czarnecka-Skubina E., Nowak D. (red.): Technologia żywności cz. 1 Podstawy technologii żywności, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2010
- Czarnecka-Skubina E. (red.): Technologia żywności cz. 2 Technologie kierunkowe t. 1, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2011
- Czarnecka-Skubina E. (red.): Technologia żywności cz. 3 Technologie kierunkowe t. 2, Warszawa, Wydawnictwo Format-AB, 2012
- Dąbrowski A.: Podstawy techniki w przemyśle spożywczym, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 1999
- Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 1, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2000
- Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 2, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2001
- Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 3, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2001
- Dłużewski M.: Technologia żywności cz. 4, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2001
- Drewniak E., Drewniak T.: Mikrobiologia żywności, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2007
- Kmiołek-Gizara A.: Podstawy gastronomii i technologii żywności cz. 2, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 2017
- Kołożyn-Krajewska D. (red.): Higiena produkcji żywności, Warszawa, Wydawnictwo SGGW, 2019
- Kowalczyk S.: Bezpieczeństwo i jakość żywności, Warszawa, Wydawnictwo Naukowe PWN, 2021

Czasopisma branżowe

Bezpieczeństwo Żywności

Cukiernictwo i Piekarstwo

Gospodarka Mięsna

Magazyn Spożywczy

Opakowania

Przegląd Mleczarski

Przegląd Piekarski i Cukierniczy

Przemysł Fermentacyjny i Owocowo-Warzywny

Przemysł Spożywczy

6.2. Wykaz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

Pracownia technologiczna wyposażona w:

- stanowiska komputerowe dla słuchaczy podłączone do sieci lokalnej z dostępem do Internetu i do urządzeń peryferyjnych (jedno stanowisko dla jednego słuchacza),
- stanowisko komputerowe dla nauczyciela podłączone do sieci lokalnej z dostępem do Internetu z projektorem multimedialnym i biurowym urządzeniem wielofunkcyjnym,
- części maszyn oraz modele maszyn i urządzeń stosowanych w produkcji wyrobów spożywczych,
- urządzenia kontrolno-pomiarowe stosowane w produkcji wyrobów spożywczych,
- schematy maszyn i urządzeń oraz procesów technologicznych stosowanych w produkcji wyrobów spożywczych,
- dokumentację techniczno-technologiczną,
- dokumentację systemów jakości.

Organizator kursu umiejętności zawodowych zapewnia dostęp do:

- działów produkcji artykułów spożywczych i napojów w przedsiębiorstwach przetwórstwa spożywczego,
- stanowisk do produkcji wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń.

7. Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych

Kurs umiejętności zawodowych kończy się zaliczeniem. O zaliczeniu zajęć decyduje nauczyciel prowadzący zajęcia.

Osoba, która uzyskała zaliczenie, otrzymuje zaświadczenie o ukończeniu kursu umiejętności zawodowych. Osoba, która ukończy również kurs umiejętności zawodowych z jednostek efektów kształcenia:

- SPC.02.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy,
- SPC.02.2. Podstawy przemysłu spożywczego,
- SPC.02.3. Magazynowanie i przygotowywanie surowców, dodatków do żywności i materiałów pomocniczych do produkcji wyrobów spożywczych,
- SPC.02.4. Prowadzenie operacji i procesów jednostkowych w produkcji wyrobów spożywczych,
- SPC.02.5. Obsługiwanie maszyn i urządzeń stosowanych w produkcji wyrobów spożywczych,
- SPC.02.7. Język obcy zawodowy

i otrzyma zaświadczenie o jego ukończeniu, może przystąpić do egzaminu potwierdzającego kwalifikację SPC.02. Produkcja wyrobów spożywczych z wykorzystaniem maszyn i urządzeń.

Na kształcenie teoretyczne (przedmiot: Magazyn wyrobów gotowych) przeznaczają się 26 godzin, na kształcenie praktyczne (przedmiot: Magazynowanie wyrobów gotowych) przeznaczają się 34 godziny. Łączna liczba godzin: 60.

Kurs umiejętności zawodowych w zakresie jednostki efektów kształcenia SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji może być realizowany w formie:

- dziennej – 2 tygodnie (60 godzin) – zajęcia odbywają się przez 5 lub 6 dni w tygodniu,
- stacjonarnej – 2 tygodnie (60 godzin) – zajęcia odbywają się 3 lub 4 dni w tygodniu po min. 6 godzin dziennie,
- zaocznej – 4 tygodnie (65% z 60 godzin = 39 godzin) – zajęcia odbywają się co 2 tygodnie przez 2 dni po 8 godzin dziennie, a w uzasadnionych przypadkach – co tydzień przez 2 dni po 8 godzin dziennie.

Efekty kształcenia wskazane do realizacji w kształceniu teoretycznym mogą być (po spełnieniu wymagań określonych w aktualnych przepisach oświatowych) realizowane w formie kształcenia na odległość, przy czym zaliczenie tych zajęć nie może odbywać się w formie zdalnej.

Kształcenie praktyczne oraz zaliczenie kształcenia prowadzonego z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość nie może odbywać się z wykorzystaniem tych metod i technik.

Wymiar godzin zajęć prowadzonych z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość określa podmiot prowadzący kształcenie ustawiczne z wykorzystaniem tych metod i technik.

8. Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu nauczania

Tabela 5 Weryfikacja programu nauczania KUZ pod kątem zgodności z przepisami prawa oświatowego

Lp.	Program kursu umiejętności zawodowych-uwzględnia	Zawartość opracowanego programu zajęć (T/N)
1.	Cele kształcenia (zadania zawodowe)	T
2.	Efekty kształcenia	T
3.	Kryteria weryfikacji	T
4.	Warunki realizacji kształcenia w kwalifikacji (lub niezbędne do realizacji danej jednostki efektów)	T
5.	Minimalna liczba godzin kształcenia zawodowego dla kwalifikacji wyodrębnionej w zawodzie lub jednostki efektów	T

Tabela 6 Weryfikacja programu KUZ pod kątem kompletności efektów kształcenia

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
SPC.02.6. Magazynowanie wyrobów gotowych i przygotowanie ich do dystrybucji		
1) określa warunki magazynowania wyrobów gotowych (ek)	1) klasyfikuje magazyny wyrobów gotowych w zależności od przeznaczenia i parametrów w nich stosowanych	Typy magazynów produktów gotowych.
	2) dobiera magazyny w zależności od rodzaju przechowywanych wyrobów gotowych	Typy magazynów produktów gotowych.
	3) dobiera warunki magazynowania do przechowywanych wyrobów gotowych	Warunki magazynowania.
2) wykonuje czynności związane z magazynowaniem wyrobów gotowych (ek)	1) oblicza liczbę opakowań jednostkowych, zbiorczych i transportowych wyrobów gotowych	Obliczanie zapotrzebowania na materiały opakowaniowe.
	2) stosuje zasadę FIFO	Konfekcjonowanie wyrobów gotowych.
	3) wykonuje czynności związane z konfekcjonowaniem wyrobów gotowych do dystrybucji	Konfekcjonowanie wyrobów gotowych.
	4) wypełnia dokumentację magazynową	Dokumentacja magazynowa.
	5) rozpoznaje przyrządy kontrolno-pomiarowe do monitorowania warunków magazynowania	Monitorowanie magazynowania.
	6) odczytuje i zapisuje parametry magazynowania wyrobów gotowych	Monitorowanie magazynowania.
3) użytkuje środki transportu wewnętrznego (ew)	1) rozpoznaje środki transportu wewnętrznego w magazynach wyrobów gotowych, np. wózki, przenośniki, suwnice	Środki transportu wewnętrznego.

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
	2) dobiera środki transportu wewnętrznego w magazynach stosowane do transportu wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych	Środki transportu wewnętrznego.
	3) stosuje środki transportu wewnętrznego w magazynach do przemieszczania wyrobów gotowych w opakowaniach jednostkowych, zbiorczych i transportowych	Środki transportu wewnętrznego.
4) przestrzega procedur zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych (ep)	1) rozpoznaje zagrożenia zdrowotne żywności występujące w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych	Procedury zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności.
	2) opisuje wpływ zagrożeń zdrowotnych na jakość wyrobów gotowych w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych	Procedury zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności.
	3) stosuje zasady systemów zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności w trakcie magazynowania i przygotowywania do dystrybucji wyrobów gotowych	Procedury zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności.
SPC.02.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy		
6) organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymaganiami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska w produkcji wyrobów spożywczych	3) obsługuje maszyny i urządzenia podczas wykonywania zadań zawodowych zgodnie z instrukcją obsługą	Środki transportu wewnętrznego.
	4) utrzymuje ład i porządek na stanowisku pracy w produkcji wyrobów spożywczych	Środki transportu wewnętrznego. Konfekcjonowanie wyrobów gotowych.
7) przewiduje zagrożenia dla zdrowia lub życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych w trakcie produkcji wyrobów spożywczych	3) dobiera techniczne środki ochrony przed zagrożeniami w produkcji wyrobów spożywczych	Środki transportu wewnętrznego. Konfekcjonowanie wyrobów gotowych.
	4) zapobiega zagrożeniom podczas wykonywania zadań w produkcji wyrobów spożywczych	Środki transportu wewnętrznego. Konfekcjonowanie wyrobów gotowych.

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
8) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych w trakcie produkcji wyrobów spożywczych	2) dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac w produkcji wyrobów spożywczych	Środki transportu wewnętrznego. Konfekcjonowanie wyrobów gotowych.
	3) wykonuje zadania zawodowe w produkcji wyrobów spożywczych z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej i zbiorowej	Środki transportu wewnętrznego. Konfekcjonowanie wyrobów gotowych.
SPC.02.8. Kompetencje personalne i społeczne		
1) przestrzega zasad kultury i etyki podczas realizacji zadań zawodowych	1) przestrzega zasad rzetelności, lojalności i kultury osobistej	Konfekcjonowanie wyrobów gotowych.
2) planuje wykonanie zadania	2) realizuje zadanie w wyznaczonym czasie	Konfekcjonowanie wyrobów gotowych.
3) stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	1) analizuje przyczyny sytuacji stresujących	Monitorowanie magazynowania.
	4) przewiduje konsekwencje swoich działań i innych członków zespołu	Środki transportu wewnętrznego.
4) aktualizuje wiedzę i doskonali umiejętności zawodowe	1) wyjaśnia potrzebę ustawicznego kształcenia	Procedury zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności.
5) stosuje zasady komunikacji interpersonalnej	1) stosuje komunikację werbalną i niewerbalną	Procedury zarządzania jakością i bezpieczeństwem zdrowotnym żywności.
6) stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów	3) ocenia skuteczność rozwiązania problemu	Warunki magazynowania.
7) współpracuje w zespole	1) dzieli się zadaniami	Warunki magazynowania.
	2) przestrzega zasad współpracy w zespole	Monitorowanie magazynowania.