



**Fundusze
Europejskie**
Wiedza Edukacja Rozwój



**Rzeczpospolita
Polska**

Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny



PROGRAM NAUCZANIA KWALIFIKACYJNEGO KURSU ZAWODOWEGO

w zakresie kwalifikacji

MEC.02. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich

wyodrębnionej w zawodzie

kowal 722101

Branża mechaniczna (MEC)

Warszawa 2021

Autorzy: mgr Janusz Górny, mgr inż. Marek Olsza

Recenzenci:

Recenzent 1 – nauczyciel konsultant w zakresie kształcenia zawodowego: mgr Jerzy Czarkowski

Recenzent 2 – przedstawiciel pracodawców właściwy dla danego zawodu: mg inż. Grzegorz Śliwiński

Ekspert: dr inż. Janusz Figurski

**OPRACOWANIE MODELOWYCH PROGRAMÓW KWALIFIKACYJNYCH
KURSÓW ZAWODOWYCH I KURSÓW UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH DLA
BRANŻ OBSZARU III**

wdrażanego na zlecenie Ministerstwa Edukacji Narodowej w ramach Programu Operacyjnego Wiedza Edukacja Rozwój 2014-2020 Oś Priorytetowa 2 Efektywne polityki publiczne dla rynku pracy, gospodarki i edukacji, Działanie 2.14. Rozwój narzędzi dla uczenia się przez całe życie, współfinansowanego ze środków Unii Europejskiej w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Współpraca przy przygotowywaniu programu - FAMUR S.A. ul. Armii Krajowej 51, 40-698 Katowice

WIROMET ul. Wyzwolenia 27, 43-190 Mikołów

GULMECH Jan Gulan Zakład Ślusarsko-Mechaniczny ul. Żwirki i Wigury 56, 43-190 Mikołów

Spis treści

1. Wprowadzenie	5
1.1 Charakterystyka kwalifikacyjnego kursu zawodowego	5
1.2 Struktura programu	6
1.3 Charakterystyka programu	6
1.4 Cele kierunkowe programu	8
1.5. Wymagania wstępne dla kursantów	10
1.6. Odniesienie do rynku pracy	10
1.7. Powiązanie z zawodami	11
1.8. Powiązanie KUZ z KKZ	11
1.9. Informacja o pozostałych KUZ	11
2. Plan zajęć kwalifikacyjnego kursu zawodowego/kursu umiejętności zawodowych	12
2.1. Pogrupowanie efektów kształcenia – tabela 1, 2	12
2.2. Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe	75
2.3. Plan kwalifikacyjnego kursu zawodowego	97
3. Cele kształcenia KKZ/KUZ	102
4. Programy poszczególnych zajęć	102
4.1. Program nauczania dla przedmiotu: Bezpieczeństwo i higiena pracy	102
4.1.1. Cele ogólne przedmiotu	102
4.1.2. Cele szczegółowe przedmiotu:	103
4.1.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	104
4.1.4. Procedury osiągnięcia celów kształcenia	107
4.1.5. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych kursanta	108
4.2. Program nauczania dla przedmiotu: Podstawy kowalstwa	110
4.2.1 Cele ogólne przedmiotu	110
4.2.2 Cele szczegółowe przedmiotu	110

4.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	112
4.2.4 Procedury osiągania celów kształcenia	115
4.2.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych kursanta.....	117
4.3. Program nauczania dla przedmiotu: Język obcy zawodowy.....	120
4.3.1. Cele ogólne przedmiotu	120
4.3.2. Cele szczegółowe przedmiotu	120
4.3.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	121
4.3.4. Procedury osiągania celów kształcenia	124
4.3.5. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych kursanta.....	125
4.4. Program nauczania dla przedmiotu: Wykonywanie robót kowalskich.	128
4.4.1. Cele ogólne przedmiotu	128
4.4.2. Cele szczegółowe przedmiotu	128
4.4.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	129
4.4.4. Procedury osiągania celów kształcenia	132
4.4.5. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych kursanta.....	134
5. Ewaluacja programu KKZ	134
6. Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	139
6.1. Wykaz literatury	139
6.2. Wykaz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych.....	139
7. Sposób i forma zaliczenia kursu	141
8. Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu zajęć	141

1. Wprowadzenie

1.1 Charakterystyka kwalifikacyjnego kursu zawodowego

Kwalifikacyjny kurs zawodowy – pozaszkolna forma kształcenia ustawicznego, której program nauczania uwzględnia podstawę programową kształcenia w zawodach w zakresie jednej kwalifikacji. Jego ukończenie umożliwia przystąpienie do egzaminu zawodowego w zakresie tej kwalifikacji. Szczegółowe warunki organizacji kwalifikacyjnych kursów zawodowych i akredytacji ośrodków określa ustawa. Rodzaje placówek, centrów kształcenia i szkół uprawnionych do prowadzenia kwalifikacyjnych kursów zawodowych, a także warunki, organizację, tryb prowadzenia kształcenia w poszczególnych formach pozaszkolnych, wymogi programu nauczania, sposoby potwierdzania uzyskanych efektów kształcenia, wzory dokumentów wydawanych po ukończeniu kształcenia prowadzonego w formach pozaszkolnych określa rozporządzenie MEN. (art. 3 pkt 20 Ustawy o systemie oświaty)

Kwalifikacyjny kurs zawodowy w zakresie kwalifikacji MEC.02. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich:

- stacjonarnej – 3 semestry (1 semestr 410 godz.; 2 semestr 410 godz. 3 semestr = 380 razem 1200 godz.) – zajęcia odbywają się 4 dni w tygodniu po min. 6 godzin dziennie,

Kwalifikacyjny kurs zawodowy MEC.02. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich, pozwoli osobom zainteresowanym nabywaniem wiedzy i umiejętności z jednej kwalifikacji, uczyć się i potwierdzać efekty kształcenia (uzyskać stosowne zaświadczenie) stosunkowo szybko. Zazwyczaj na tę formę kształcenia decydują się osoby wykonujące prace w wąskim zakresie lub osoby zamierzające stopniowo uzyskiwać i potwierdzać kwalifikacje w kolejnych formach kształcenia. Jest to rozwiązanie wychodzące naprzeciw potrzebom osób dorosłych, podejmujących dalsze kształcenie lub doskonalenie w trakcie pracy zawodowej. 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. W zakresie kwalifikacji MEC.02. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich można realizować formy kształcenia w jeszcze węższym zakresie – na kursach umiejętności zawodowych, co przewidziano w klasyfikacji zawodów szkolnictwa branżowego. W takim przypadku proponuje się następujące kursy umiejętności zawodowych:

KUZ:

- MEC.02.2. Podstawy kowalstwa,
- MEC.02.3. Wykonywanie i naprawianie wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego,
- MEC.02.4. Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego.

Podmiot prowadzący kształcenie w kierunku kowal zapewnia pomieszczenia dydaktyczne z wyposażeniem odpowiadającym technologii i technice stosowanej w zawodzie, aby umożliwić uzyskanie wszystkich efektów kształcenia wymienionych w podstawie programowej kształcenia w zawodzie szkolnictwa branżowego oraz umożliwić przygotowanie absolwenta do realizowania zadań zawodowych.

Podmiot prowadzący kwalifikacyjny kurs zawodowy jest zobowiązany poinformować okręgową komisję egzaminacyjną właściwą ze względu na miejsce prowadzenia tego kursu w terminie 14 dni od daty rozpoczęcia kształcenia na kwalifikacyjnym kursie zawodowym, w sposób wskazany przez tę komisję, o rozpoczęciu kształcenia na kwalifikacyjnym kursie zawodowym, podając:

- oznaczenie podmiotu, z uwzględnieniem danych identyfikacyjnych podmiotu zgodnie z wymaganiami komisji okręgowej, w tym w szczególności: nazwę podmiotu, imię i nazwisko kierownika podmiotu, telefony kontaktowe, dane do komunikacji elektronicznej w oraz kategorii podmiotu zgodnie art. 117 ustawy Prawo oświatowe: – publiczna lub niepubliczna szkoła prowadząca kształcenie zawodowe – w zakresie zawodów, w których kształcą, oraz w zakresie obszarów, do których są przypisane zawody, w których kształci szkoła, – publiczna lub niepubliczna placówka kształcenia ustawicznego, – centrum kształcenia zawodowego, – instytucja rynku pracy prowadząca edukacyjno-szkoleniową – podmiot prowadzący działalność oświatową.
- nazwę i symbol cyfrowy zawodu, zgodnie z klasyfikacją zawodów szkolnictwa zawodowego, oraz nazwę i oznaczenie kwalifikacji, zgodnie z podstawą programową kształcenia w zawodach, w zakresie której jest prowadzone kształcenie,
- termin rozpoczęcia i zakończenia kwalifikacyjnego kursu zawodowego,
- liczbę słuchaczy kwalifikacyjnego kursu zawodowego.

1.2 Struktura programu

Niniejszy program jest programem o strukturze przedmiotowej, spiralny. Opracowany został na trzy – semestralny okres kształcenia (3 semestry). Program nauczania realizowany na kwalifikacyjnym kursie zawodowym w zakresie jednej kwalifikacji wyodrębnionej w zawodzie szkolnictwa branżowego, określa ogólne cele i zadania kształcenia zawodowego, a także cele kształcenia, efekty kształcenia i kryteria weryfikacji tych efektów, warunki realizacji kształcenia w zawodzie, w którym została wyodrębniona dana kwalifikacja, minimalna liczbę godzin kształcenia w zawodzie w ramach danej kwalifikacji. Wszystkie elementy programu nauczania są elementami podstawy programowej kształcenia w zawodzie szkolnictwa branżowego, właściwymi dla danej kwalifikacji wyodrębnionej w zawodzie

1.3 Charakterystyka programu

Na poziomie III Polskiej Ramy Kwalifikacji kwalifikacje potwierdza dyplom potwierdzający kwalifikacje zawodowe uzyskany po zdaniu egzaminów potwierdzających kwalifikacje w danym zawodzie.

Program nauczania kwalifikacyjnego kursu zawodowego MEC.02. „Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich” realizowanego w trybie dziennym, w formie stacjonarnej. Ukończenie kursu umożliwia uzyskanie świadectwa potwierdzającego kwalifikację MEC.02. „Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich”

Program nauczania posiada strukturę przedmiotową i spiralną, z układem materiału nauczania zaczynającym się od zagadnień najprostszych po trudniejsze. Taki układ umożliwia powrót do treści zrealizowanych na początku edukacji, aby je powtórzyć i poszerzyć w kolejnych latach nauki. Utrwala to zarówno wiedzę jak i nabywane umiejętności zawodowych. Dodatkowo w znaczącym stopniu niweluje braki edukacyjne oraz pozwala na analizę materiału nauczania na różnych poziomach umiejętności słuchaczy.

Rozkład treści nauczania uwzględnia 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 i praktycznego. Liczba godzin przewidziana na realizację programu wynosi 1200 godzin i jest zgodna z minimalną liczbą godzin kształcenia zawodowego dla tej kwalifikacji wynikającej z podstawy programowej dla zawodu kowal.

Program kwalifikacyjnego kursu zawodowego zbudowany jest w oparciu o podstawę programową kształcenia branżowego w zawodzie kowal, w której wyodrębniono dla kwalifikacji MEC.02. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich:

- MEC.02.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy,
- MEC.02.2. Podstawy kowalstwa,
- MEC.02.3. Wykonywanie i naprawianie wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego
- MEC.02.4. Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego
- MEC.02.5. Język obcy zawodowy.

Określono również efekty kształcenia, realizowane na wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego związane z nabywaniem kompetencji personalnych, społecznych, zgrupowane w jednostkach efektów kształcenia:

- MEC.02.6. Kompetencje personalne i społeczne.

Kwalifikacje zawodowe realizowane w ramach kursów umiejętności zawodowych (KUZ) w obrębie kwalifikacji MEC.02. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich, mogą być osiągnęte kolejno z następujących jednostek efektów kształcenia::

- MEC.02.2. Podstawy kowalstwa,
- MEC.02.3. Wykonywanie i naprawianie wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego,
- MEC.02.4. Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego.

Posiadanie formalnego wykształcenia nadającego kwalifikacje jest istotnym warunkiem w prowadzonej działalności produkcyjnej i często jest warunkiem umożliwiającym jej podjęcie. Wiele działań gospodarczych czy ekonomicznych wymaga formalnego potwierdzenia wykształcenia, np. podczas ubiegania się o finansowanie lub dofinansowanie w ramach programów wsparcia dla osób podejmujących działalność gospodarczą, podobnie jak korzystanie z innych form wsparcia adresowanych dla młodych przedsiębiorców.

Placówka prowadząca kształcenie zawodowe powinna realizować to kształcenie w oparciu o współpracę z pracodawcami głównie w zakresie praktycznej nauki zawodu, co przybliży rzeczywiste warunki pracy. Bliska współpraca placówek prowadzących kształcenie zawodowe z pracodawcami, stanowi istotny element nowoczesnego

kształcenia, odpowiadającego potrzebom współczesnej gospodarki. Zajęcia praktyczne powinny odbywać się w jak największym wymiarze w rzeczywistych warunkach pracy u pracodawców lub w indywidualnych warsztatach kowalskich, a także w centrach kształcenia zawodowego, warsztatach szkolnych, pracowniach szkolnych 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 szkół prowadzących kształcenie zawodowe, a tym samym zapewni im możliwość sprostania wyzwaniom zmieniającego się rynku pracy.

1.4 Cele kierunkowe programu

Opracowany program nauczania kwalifikacyjnego kursu zawodowego umożliwi osiągnąć co najmniej następujące cele kształcenia zawodowego: (rozporządzenia Ministra Edukacji Narodowej z dnia 15 lutego 2019 r. w sprawie ogólnych celów i zadań kształcenia w zawodach szkolnictwa branżowego oraz klasyfikacji zawodów szkolnictwa branżowego) przygotowanie wykwalifikowanych robotników do:

- profesjonalnego i rzetelnego wykonywania czynności zawodowych,
- pracy w ciągle zmieniającej się rzeczywistości zawodowej,
- szybkiej aktualizacji wiedzy z zakresu kowalstwa ręcznego i maszynowego,
- samodzielnego podnoszenie swoich kwalifikacji,
- podejmowania własnej działalności gospodarczej, zgodnej z zawodem kowal.

Absolwent kursu zawodowego w zakresie kwalifikacji MEC.02. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich w zawodzie kowal powinien być przygotowany do wykonywania zadań zawodowych w zakresie:

- wykonywania zadań zawodowych zgodnie z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii.
- udzielania pierwszej pomocy osobom poszkodowanym w wypadkach przy pracy i stanach zagrożenia życia.
- organizowania stanowiska pracy kowala zgodnie z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii.
- dobierania i przygotowanie materiałów wsadowych.
- wykonywania ręcznych operacji kowalskich metodą kucia swobodnego.
- wykonywania połączeń nierozłącznych zgodnie z dokumentacją.
- dobierania i przygotowywanie materiałów wsadowych.

- wykonywania maszynowego kucia swobodnego.
- wykonywania prac ślusarskich i wyrobów metodami kowalskimi.
- ustalania technologii wykonania i naprawy elementów narzędzi, maszyn i obiektów technicznych w produkcji jednostkowej lub seryjnej.
- sporządzania szkiców wyrobów kowalskich oraz posługiwanie się dokumentacją techniczną podczas planowania i wykonywania prac kowalskich.
- prowadzenia eksploatacji maszyn i urządzeń użytkowanych w kuźni, zgodnie z dokumentacją techniczną.
- wykonywania obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich i części maszyn zgodnie z dokumentacją.
- wykonywania pomiarów warsztatowych oraz ocena jakości prowadzonych prac.
- rozróżniania i składowanie materiałów oraz zabezpieczanie wyrobów kowalskich przed korozją.
- realizowania zadań konsekwentnie, zgodnie z zasadami kultury i etyki zawodowej indywidualnie lub współpracując w zespole.

Celem kształcenia w zakresie kwalifikacji wyodrębnionych w zawodach szkolnictwa branżowego jest przygotowanie uczących się do wykonywania pracy zawodowej i aktywnego funkcjonowania na zmieniającym się rynku pracy. Absolwent kwalifikacyjnego kursu zawodowego powinien legitymować się pełnymi kwalifikacjami zawodowymi, a także być przygotowany do uzyskania niezbędnych uprawnień zawodowych. Szkoła lub placówka oświatowa prowadząca kwalifikacyjny kurs zawodowy może również zaoferować uczniowi przygotowanie do nabycia dodatkowych uprawnień zawodowych, dodatkowych umiejętności zawodowych lub kwalifikacji rynkowych funkcjonujących w Zintegrowanym Systemie Kwalifikacji:

- przygotowanie uczących się do życia w warunkach współczesnego świata;
- przygotowanie uczących się do życia w warunkach współczesnego świata;
- wykonywanie pracy zawodowej;
- aktywne funkcjonowanie na zmieniającym się rynku pracy.

Bliska współpraca szkół oraz placówek oświatowych prowadzących kwalifikacyjne kursy zawodowe z pracodawcami stanowi istotny element nowoczesnego kształcenia, odpowiadającego potrzebom współczesnej gospodarki. Szkoła oraz placówka oświatowa prowadząca kwalifikacyjny kurs zawodowy powinna realizować to kształcenie w oparciu o oczekiwania rynku pracy, a praktyczna nauka zawodu powinna odbywać się w jak największym wymiarze w rzeczywistych warunkach pracy u pracodawców a także w centrach kształcenia zawodowego, warsztatach szkolnych, pracowniach szkolnych i placówkach kształcenia ustawicznego.

1.5. Wymagania wstępne dla kursantów

Uczestnikami kwalifikacyjnego kursu zawodowego mogą być:

- osoby dorosłe, które spełniły obowiązek szkolny (ukończyły co najmniej 7/8 – klasową szkołę podstawową lub gimnazjum);
- osoby niepełnoletnie, które ukończyły gimnazjum, mają skończone 15 lat, ale ze względów zdrowotnych lub spowodowanych sytuacją życiową nie mogą podjąć nauki w szkole ponad gimnazjalnej;
- osoby spełniające warunki określone w rozporządzeniu Ministra Edukacji Narodowej z dnia 8 sierpnia 2017 r. w sprawie przypadków, w których do publicznej lub niepublicznej szkoły dla dorosłych można przyjąć osobę, która ukończyła 16 albo 15 lat, oraz przypadków, w których osoba, która ukończyła ośmioletnią szkołę podstawową, może spełniać obowiązek nauki przez uczęszczanie na kwalifikacyjny kurs zawodowy (Dz.U. 2017 poz. 1562 z późn. zm.).

Uczestnikami kwalifikacyjnego kursu zawodowego mogą być osoby posiadające zaświadczenie od lekarza o braku przeciwwskazań zdrowotnych do kształcenia w zawodzie, w którym wyodrębniona jest dana kwalifikacja.

Podmiot prowadzący kształcenie w kierunku kowal zapewnia pomieszczenia dydaktyczne z wyposażeniem odpowiadającym technologii i technice stosowanej w zawodzie, aby umożliwić uzyskanie wszystkich efektów kształcenia wymienionych w podstawie programowej kształcenia w zawodzie szkolnictwa branżowego oraz umożliwić przygotowanie absolwenta do realizowania zadań zawodowych.

1.6. Odniesienie do rynku pracy

Podstawowym celem pracy kowala jest obróbka plastyczna metali wykonywana ręcznie bądź za pomocą urządzeń mechanicznych, jak: młoty kuźnicze i prasy mechaniczne. Kowal może wykonywać lub naprawiać narzędzia rolnicze, elementy pojazdów mechanicznych, przedmioty użytkowane w gospodarstwie rolnym i domowym.

Efektem pracy kowala mogą być elementy będące częściami składowymi większych urządzeń mechanicznych (np.: odkuwki do dalszej obróbki mechanicznej). Może także wykonywać metalowe elementy kute oraz przedmioty ozdobne (balustrady schodowe, balkonowe, kraty, ogrodzenia itp.). Wykonując połączenia spawane kowal powinien posiadać dodatkowe uprawnienia spawalnicze, wynikające z przepisów prawa. Wyroby i usługi kowalskie kowal wykonuje według własnego projektu lub korzysta z gotowych projektów dostarczonych przez klienta, zgodnie z zamówieniem.

Zawód kowala może być wykonywany w ramach samodzielnie prowadzonej działalności lub na podstawie umowy o pracę. Typowym miejscem wykonywania zawodu jest kuźnia, w której znajduje się kotlina kowalska, kowadło, płyta kowalska, dziurownica kowalska, młotki, kleszcze, kowalskie narzędzia pomiarowe, przymiary kowalskie, przecinaki, przebijaki, żłobniki, odsadzaki, gładziki kowalskie itp. Największe zapotrzebowanie na tego typu usługi jest w regionach o typowo rolniczym charakterze

Praca kowala wymaga uzdolnień technicznych i artystycznych, wyobraźni przestrzennej, twórczego myślenia, a z uwagi na możliwy kontakt z klientami kowal powinien odznaczać się opanowaniem i zrównoważeniem psychicznym. Wielu absolwentów tego kierunku kształcenia może znaleźć zatrudnienie przy renowacji starych elementów wykonywanych metodami kucia. Kowal pracuje w małej grupie pracowniczej.

Zawód ten zalicza się do prac ciężkich. Kowal powinien odznaczać się dużą wytrzymałością na długotrwały wysiłek fizyczny w trudnych warunkach, związanych z pracą w wysokich temperaturach, w hałasie i wibracjach. Jest narażony na wdychanie zanieczyszczonego pyłami i gazami powietrza. Te zagrożenia stwarzają zwiększone ryzyko powstawania schorzeń układu kostno-stawowego, mogą być przyczyną pylic, chorób słuchu i innych będących następstwem długotrwałych wibracji. Zależnie od uzyskanego efektu pracy możemy wyróżnić stanowiska pracy: kowal, kowal operator młotów mechanicznych, kowal operator kuźniarek oraz kowal artystyczny. Stanowiska te są rozlokowane w warsztatach rzemieślniczych, zakładach naprawy maszyn i urządzeń technicznych, produkcji odkuwek i elementów dekoracyjnych do ogrodzeń i balustrad.

1.7. Powiązanie z zawodami

Zawód kowal jest powiązany z zawodami: ślusarz, mechanik-operator pojazdów i maszyn rolniczych, mechanik-monter maszyn i urządzeń, mechanik pojazdów samochodowych, operator obrabiarek skrawających, operator maszyn i urządzeń metalurgicznych, operator maszyn i urządzeń do obróbki plastycznej

1.8. Powiązanie KUZ z KKZ

Absolwent kursu zawodowego w zakresie kwalifikacji MEC.02. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich jest ściśle powiązany z kursami umiejętności zawodowych:

- MEC.02.2. Podstawy kowalstwa,
- MEC.02.3. Wykonywanie i naprawianie wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego,
- MEC.02.4. Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego.

Na kursach umiejętności zawodowych uczestnik rozszerza swoją wiedzę we wskazanych zakresach, przez co zwiększa się jego konkurencyjność na rynku pracy a także ukierunkowuje ucznia na wybraną specjalizację.

1.9. Informacja o pozostałych KUZ

Nie dotyczy.



2. Plan zajęć kwalifikacyjnego kursu zawodowego/kursu umiejętności zawodowych

2.1. Pogrupowanie efektów kształcenia – tabela 1, 2

Tabela 1. Przyporządkowanie efektów kształcenia wraz z kryteriami weryfikacji dla poszczególnych przedmiotów

MEC.02.1 Bezpieczeństwo i higiena pracy

Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
rozdziela pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią (ew)	3	wymienia przepisy prawa określające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii	x			
		wymienia regulacje wewnątrzzakładowe związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną środowiska, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii	x			
		wyjaśnia terminologię w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony środowiska, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii	x			
rozdziela zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska (ew)	2	wymienia instytucje oraz służby sprawujące nadzór nad warunkami pracy i bezpiecznym użytkowaniem maszyn i urządzeń	x			
		wymienia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska	x			



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
określa prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy (ew)	4	wymienia prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy	x			
		wymienia prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy	x			
		opisuje konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków przez pracownika i pracodawcę w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy	x			
		wymienia prawa i obowiązki pracownika, który uległ wypadkowi przy pracy, wynikające z przepisów prawa	x			
		wymienia prawa i obowiązki pracownika, który zachorował na chorobę zawodową, wynikające z przepisów prawa	x			
		opisuje zakres odpowiedzialności pracownika oraz pracodawcy z tytułu naruszenia przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy	x			
określa skutki oddziaływania czynników szkodliwych w środowisku pracy na organizm człowieka (ek)	5	rozdziela rodzaje czynników szkodliwych w środowisku pracy	x			
		wskazuje czynniki szkodliwe w środowisku pracy	x			
		rozdziela źródła czynników szkodliwych	x			
		opisuje skutki oddziaływania czynników szkodliwych	x			



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
wykonuje zadania zawodowe zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska oraz ergonomii (ew)	8	wskazuje sposoby zapobiegania zagrożeniom zdrowia i życia wynikającym z działania czynników szkodliwych	x			
		rozdziela objawy typowych chorób zawodowych	x			
		wyjaśnia zasady organizacji stanowisk pracy związanych z wykonywaniem zadań zawodowych	x			
		rozdziela środki gaśnicze, uwzględniając zakres ich stosowania	x			
		rozdziela rodzaje znaków, sygnałów bezpieczeństwa i alarmów	x			
		stosuje wymagania ergonomii, bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska podczas organizowania stanowiska pracy	x			
		rozdziela zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych	x			
		rozdziela środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych	x			
udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego (ek)	8	korzysta ze środków ochrony indywidualnej oraz środków ochrony zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych	x			
		opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego	x			
		ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego	x			
		zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku	x			
		układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej	x			
		powiadamia odpowiednie służby	x			



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
		prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie	x			
		prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar	x			
		wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji	x			
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	30					

MEC.02.2 Podstawy kowalstwa

Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
	36	wykonuje rzutowanie, przekroje i wymiarowanie zgodnie z obowiązującymi normami dotyczącymi rysunku technicznego		x		



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
stosuje zasady sporządzania rysunku technicznego (ek)		odczytuje informacje ze szkicu i rysunku technicznego dotyczące parametrów powierzchni, kształtu i technologii wykonania		x		
		sporządza szkice wyrobów kowalskich		x		
		oblicza wymiary graniczne i tolerancje		x		
		rozdziela pasowanie części maszyn		x		
		określa kształt, wymiary, parametry powierzchni oraz rodzaj obróbki na podstawie szkiców i rysunków technicznych części maszyn		x		
posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń (ew)	6	wyjaśnia znaczenie normalizacji, typizacji i unifikacji w budowie maszyn i urządzeń		x		x
		rozdziela rodzaje i elementy dokumentacji technicznej maszyn i urządzeń		x		x
		wyszukuje w dokumentacji technicznej podstawowe informacje dotyczące parametrów maszyn i urządzeń		x		x
charakteryzuje budowę i sposób działania maszyn i urządzeń (ew)	36	wyjaśnia na podstawie dokumentacji technicznej budowę, sposób działania oraz przeznaczenie maszyn i urządzeń		x		
		rozpoznaje na podstawie dokumentacji technicznej elementy podzespołów, zespołów maszyn i urządzeń		x		
		wyjaśnia na podstawie schematów strukturalnych oraz funkcjonalnych budowę maszyn i urządzeń		x		
		odczytuje z dokumentacji technicznej podstawowe informacje dotyczące danych i parametrów maszyn i urządzeń		x		
		wyjaśnia zastosowanie elementów, zespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń		x		x
	30	rozdziela części maszyn i urządzeń		x		x



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
charakteryzuje części maszyn i urządzeń (ew)		rozdziela połączenia rozłączne oraz nierozłączne		x		x
		klasyfikuje przekładnie mechaniczne		x		
		wyjaśnia budowę i sposób działania przekładni mechanicznych		x		
		rozdziela objawy zużycia części maszyn i urządzeń		x		x
wykonuje połączenia części maszyn (ew)	60	rozdziela połączenia mechaniczne		x		
		rozdziela metody łączenia materiałów		x		
		określa zastosowanie połączeń rozłącznych i nierozłącznych		x		
		dobiera narzędzia, urządzenia i materiały do wykonania połączeń rozłącznych i nierozłącznych				x
		wykonuje połączenia rozłączne i nierozłączne				x
rozdziela materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające (ek)	24	klasyfikuje materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające oraz opisuje ich właściwości		x		
		dobiera materiały konstrukcyjne i eksploatacyjne oraz uszczelniające		x		
		wskazuje zastosowanie materiałów konstrukcyjnych, eksploatacyjnych oraz uszczelniających		x		
dobiera sposoby transportu, składowania i magazynowania materiałów (ep)	18	określa wymagania dotyczące transportu, składowania oraz magazynowania części i wyrobów		x		
		rozdziela maszyny i urządzenia do transportu wewnętrznego stosowane w pracach kowalskich		x		
		przygotowuje miejsce składowania oraz magazynowania materiałów		x		
		ustala sposób i środki transportu właściwe dla rodzaju materiału		x		



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
		stosuje zasady składowania oraz magazynowania zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska, producenta oraz regulacjami wewnątrzzakładowymi				x
dobiera sposoby ochrony przed korozją (ew)	24	rozdziela rodzaje korozji		x		
		określa przyczyny powstawania korozji		x		
		rozpoznaje objawy korozji		x		
		określa sposoby ochrony poszczególnych elementów przed korozją		x		
		rozdziela rodzaje powłok ochronnych i techniki ich nanoszenia		x		
		ustala sposób ochrony przed korozją dostosowany do warunków eksploatacji i specyfiki elementów maszyn i urządzeń		x		
analizuje techniki i metody wytwarzania części maszyn i urządzeń (ew)	36	klasyfikuje i rozdziela techniki i metody wytwarzania wyrobów z metali i ich stopów		x		
		wskazuje metody kształtowania metali i stopów metali		x		
		wskazuje przykłady zastosowania poszczególnych technik wytwarzania części maszyn i urządzeń		x		
charakteryzuje metody obróbki ręcznej i maszynowej (ek)	36	rozdziela rodzaje i metody obróbki ręcznej		x		
		wskazuje przykłady zastosowania rodzajów obróbki ręcznej		x		
		rozdziela maszyny, urządzenia i narzędzia stosowane w obróbce ręcznej		x		
		rozdziela rodzaje obróbki maszynowej		x		
		wskazuje przykłady zastosowania obróbki maszynowej		x		
		rozdziela maszyny, urządzenia i narzędzia stosowane do obróbki maszynowej		x		
wykonuje pomiary warsztatowe (ek)	36	rozdziela metody pomiarowe		x		
		rozdziela narzędzia i przyrządy do wykonywania pomiarów warsztatowych		x		



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
		wskazuje właściwości metrologiczne przyrządów pomiarowych		x		
		dobiera metody i przyrządy pomiarowe do wykonania pomiarów warsztatowych		x		
		przeprowadza pomiary warsztatowe				x
		interpretuje wyniki pomiarów warsztatowych				x
stosuje metody kontroli jakości wykonanych prac(ew)	30	określa cele kontroli jakości wykonanych prac		x		
		opisuje i dobiera metody kontroli jakości wykonanych prac		x		
		rozdziela metody kontroli jakości wykonanych prac w operacjach kucia ręcznego i maszynowego		x		
		dobiera narzędzia, przyrządy i urządzenia do przeprowadzenia kontroli wykonanej pracy				x
		przeprowadza podstawowe pomiary podczas wykonywania prac				x
		stosuje obowiązujące procedury związane z kontrolą jakości na stanowisku pracy				x
		ocenia jakość wykonanych prac				x
stosuje prawa i zasady mechaniki technicznej (ew)	6	wyjaśnia pojęcia dotyczące wytrzymałości materiałów siły wewnętrznej, naprężenia, odkształcenia, warunki wytrzymałościowe, naprężenia dopuszczalne, moment siły		x		
rozpoznaje właściwe normy i procedury oceny zgodności podczas realizacji zadań zawodowych (ep)	6	wymienia cele normalizacji krajowej		x		
		podaje definicję i cechy normy		x		
		rozdziela oznaczenie normy międzynarodowej, europejskiej i krajowej		x		
		korzysta ze źródeł informacji dotyczących norm i procedur oceny zgodności		x		



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	390					



MEC.02.3 Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego

Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
wykonuje operacje kucia ręcznego (ek)	126	rozróżnia operacje kowalskie		x		
		opisuje przebieg operacji kucia ręcznego		x		
		dobiera narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia ręcznego				x
		przygotowuje materiały oraz stanowisko do wykonywania operacji kucia ręcznego				x
		prowadzi proces kucia ręcznego zgodnie z dokumentacją technologiczną i zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią				x
kontroluje temperaturę nagrzewanego materiału wsadowego (ek)	36	wskazuje szacowaną temperaturę nagrzewanego materiału wsadowego na podstawie oceny wzrokowej				x
		rozróżnia przyrządy do pomiaru temperatury nagrzewanego materiału wsadowego				x
		wykonuje pomiar temperatury nagrzewanego materiału wsadowego za pomocą przyrządów pomiarowych				x
		odczytuje z dokumentacji technologicznej zalecaną wartość temperatury nagrzania materiału wsadowego				x
		nastawia wartości parametrów na urządzeniach grzewczych w celu zachowania założonej wartości temperatury nagrzewania materiału wsadowego				x
wykonuje połączenia nierozłączne wyrobów kowalskich (ek)	60	wyjaśnia procesy wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich		x		
		dobiera materiały, narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich				x
		przygotowuje stanowisko do wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich				x



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
		wykonuje łączenie elementów w wyrobach kowalskich				x
wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich (ek)	42	rozdziela rodzaje i parametry obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich		x		
		odczytuje z dokumentacji technologicznej wartości parametrów obróbki cieplnej oraz cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich		x		
		przygotowuje narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania obróbki wyrobów kowalskich				x
		przygotowuje stanowisko do wykonania obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów hutniczych				x
		wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich zgodnie z dokumentacją technologiczną				x
kontroluje jakość wykonanych operacji kucia ręcznego (ew)	36	wskazuje na podstawie dokumentacji technologicznej parametry jakościowe wykonania operacji kucia ręcznego				x
		ocenia poprawność wykonania operacji kucia ręcznego na podstawie kontroli wzrokowej				x
		dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane podczas kontroli jakości wykonania operacji kucia ręcznego				x
		wykonuje pomiary parametrów jakościowych				x
		formułuje ocenę dotyczącą poprawności wykonania operacji kucia ręcznego				x
wykonuje naprawy wyrobów kowalskich (ek)	90	rozdziela wady wyrobów kowalskich		x		
		rozdziela i opisuje procesy wykonania napraw		x		
		dobiera materiały, narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania napraw				x
		przygotowuje stanowisko do wykonania napraw				x
		przygotowuje do naprawy uszkodzone wyroby				x
		usuwa uszkodzenia wyrobów kowalskich				x



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kwalifikacji	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
		wykonuje zabezpieczenie antykorozyjne				x
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	390					

MEC.02.4 Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego

Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kwalifikacji	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
przygotowuje materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego (ek)	60	rozdziela materiały (wsady) do kucia maszynowego		x		
		opisuje sposób przygotowania materiałów (wsadu) do kucia maszynowego		x		
		odczytuje z dokumentacji technologicznej parametry związane z przygotowaniem materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego				x
		dobiera narzędzia, maszyny i urządzenia do cięcia materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego				x
		przygotowuje stanowisko do cięcia materiału				x



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
		tnie materiał (wsad) z uwzględnieniem naddatków technologicznych				x
nagrzewa materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego (ek)	80	rozdziela sposoby nagrzewania materiału do wykonania kucia maszynowego		x		
		rozdziela urządzenia do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego		x		
		odczytuje z dokumentacji technologicznej przebieg oraz parametry procesu nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego				x
		dobiera urządzenie grzejne do nagrzania materiału do wykonania kucia maszynowego				x
		przygotowuje stanowisko do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego				x
		prowadzi proces nagrzewania zgodnie z dokumentacją technologiczną				x
		kontroluje temperaturę nagrzania materiału do wykonania kucia maszynowego				x
wykonuje kucie maszynowe (ek)	160	rozdziela operacje kucia maszynowego		x		
		odczytuje z dokumentacji technologicznej parametry oraz przebieg kucia maszynowego				x
		rozdziela maszyny kuźnicze		x		
		dobiera narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia maszynowego				x
		przygotowuje stanowisko do wykonania operacji kucia maszynowego				x
		prowadzi proces kucia maszynowego zgodnie z dokumentacją technologiczną				x
	60	wskazuje na podstawie dokumentacji technologicznej parametry jakościowe wykonania operacji kucia maszynowego				x



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
kontroluje jakość wykonanych operacji kucia maszynowego (ew)		formułuje ocenę dotyczącą poprawności przygotowania materiału do wykonania operacji kucia maszynowego				x
		sprawdza wzrokowo poprawność wykonania wyrobu				x
		dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane podczas kontroli jakości wykonania operacji kucia maszynowego				x
		wykonuje pomiary parametrów jakościowych wykonania wyrobu				x
		rozpoznaje wady wyrobów wykonanych metodą kucia maszynowego				x
		wskazuje przyczyny występowania błędów wykonania wyrobu				x
		formułuje ocenę dotyczącą poprawności wykonania wyrobu				x
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	360					



MEC.02.5 Język obcy zawodowy

Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
posługuje się podstawowym zasobem środków językowych w języku obcym nowożytnym (ze szczególnym uwzględnieniem środków leksykalnych), umożliwiającym realizację czynności zawodowych w zakresie tematów związanych: a. ze stanowiskiem pracy i jego wyposażeniem b. z głównymi technologiami stosowanymi w danym zawodzie c. z dokumentacją związaną z danym zawodem	6	rozpoznaje oraz stosuje środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie: a) czynności wykonywanych na stanowisku pracy, w tym związanych z zapewnieniem bezpieczeństwa i higieny pracy b) narzędzi, maszyn, urządzeń i materiałów koniecznych do realizacji czynności zawodowych c) procesów i procedur związanych z realizacją zadań zawodowych d) formularzy, specyfikacji oraz innych dokumentów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych e) świadczonych usług, w tym obsługi klienta			x	



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kwalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
d. z usługami świadczonymi w danym zawodzie (ew)						
rozumie proste wypowiedzi ustne artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka obcego nowożytnego, a także proste wypowiedzi pisemne w języku obcym nowożytnym, w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych: a) rozumie proste wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. rozmowy, wiadomości, komunikaty, instrukcje lub filmy instruktażowe, prezentacje), artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka b) rozumie proste	4	określa główną myśl wypowiedzi lub tekstu, ewentualnie fragmentu wypowiedzi lub tekstu			x	
		znajduje w wypowiedzi lub tekście określone informacje			x	
		rozpoznaje związki między poszczególnymi częściami tekstu			x	
		układa informacje w określonym porządku			x	



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kwalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. napisy, broszury, instrukcje obsługi, przewodniki, dokumentację zawodową) (ew)						
samodzielnie tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne i pisemne w języku obcym nowożytnym, w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych: a) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. polecenie, komunikat, instrukcję) b) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi pisemne dotyczące czynności	6	opisuje przedmioty, działania i zjawiska związane z czynnościami zawodowymi przedstawia sposób postępowania w różnych sytuacjach zawodowych (np. udziela instrukcji, wskazówek, określa zasady)			X x	
		wyraża i uzasadnia swoje stanowisko			x	
		stosuje zasady konstruowania tekstów o różnym charakterze			x	
		stosuje formalny lub nieformalny styl wypowiedzi adekwatnie do sytuacji			x	



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kwalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
zawodowych (np. komunikat, e-mail, instrukcję, wiadomość, CV, list motywacyjny, dokument związany z wykonywanym zawodem – według wzoru) (ew)						
uczestniczy w rozmowie w typowych sytuacjach związanych z realizacją zadań zawodowych – reaguje w języku obcym nowożytnym w sposób zrozumiały, adekwatnie do sytuacji komunikacyjnej, ustnie lub w formie prostego tekstu: a) reaguje ustnie (np. podczas rozmowy z innym pracownikiem, klientem, kontrahentem, w tym rozmowy telefonicznej) w typowych sytuacjach związanych	6	rozpoczyna, prowadzi i kończy rozmowę			x	
		uzyskuje i przekazuje informacje i wyjaśnienia			x	
		wyraża swoje opinie i uzasadnia je, pyta o opinie, zgadza się lub nie zgadza z opiniami innych osób			x	
		proceedzi proste negocjacje związane z czynnościami zawodowymi			x	
		stosuje zwroty i formy grzecznościowe			x	
		dostosowuje styl wypowiedzi do sytuacji			x	



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kwalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
z wykonywaniem czynności zawodowych b) reaguje w formie prostego tekstu pisanego (np. wiadomość, formularz, e-mail, dokument związany z wykonywanym zawodem) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych (ew)						
zmienia formę przekazu ustnego lub pisemnego w języku obcym nowożytnym w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych (ew)	4	przekazuje w języku obcym nowożytnym informacje zawarte w materiałach wizualnych (np. wykresach, symbolach, piktogramach, schematach) oraz audiowizualnych (np. filmach instruktażowych)			x	
		przekazuje w języku polskim informacje sformułowane w języku obcym nowożytnym			x	
		przekazuje w języku obcym nowożytnym informacje sformułowane w języku polskim lub tym języku obcym nowożytnym			x	
		przedstawia publicznie w języku obcym nowożytnym wcześniej opracowany materiał, np. prezentację			x	
wykorzystuje strategie służące doskonaleniu własnych umiejętności językowych oraz podnoszące świadomość	4	korzysta ze słownika dwujęzycznego i jednojęzycznego			x	
		współdziała z innymi osobami, realizując zadania językowe			x	
		korzysta z tekstów w języku obcym, również za pomocą technologii informacyjno-komunikacyjnych			x	
		identyfikuje słowa kluczowe, internacjonalizmy			x	



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
językową: a)wykorzystuje techniki samodzielnej pracy nad językiem b) współdziała w grupie c) korzysta ze źródeł informacji w języku obcym nowożytnym d) stosuje strategie komunikacyjne i kompensacyjne (ew)		wykorzystuje kontekst (tam, gdzie to możliwe), aby w przybliżeniu określić znaczenie słowa			x	
		upraszcza (jeżeli to konieczne) wypowiedź, zastępuje nieznane słowa innymi, wykorzystuje opis, środki niewerbalne			x	
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	30					



MEC.02.6 Kompetencje personalne i społeczne

Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej		stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy		x		
		przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe		x		
		respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy				x
		wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w zawodzie				x
		wskazuje przykłady zachowań etycznych w zawodzie				x
planuje wykonanie zadania		omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy				x
		określa czas realizacji zadań				x
		realizuje działania w wyznaczonym czasie				x
		monitoruje realizację zaplanowanych działań				x
		dokonyje modyfikacji zaplanowanych działań				x
		dokonyje samooceny wykonanej pracy				x
ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania		przewiduje skutki podejmowanych działań, w tym prawne				x
		wykazuje świadomość odpowiedzialności za wykonywaną pracę				x
		ocenia podejmowane działania				x
		przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami i niewłaściwą eksploatacją maszyn i urządzeń na stanowisku pracy				x
		podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje życia społecznego i gospodarczego		x		
		wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia		x		



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany		proponuje sposoby rozwiązywania problemów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych w nieprzewidywalnych warunkach				x
stosuje techniki radzenia sobie ze stresem		rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych				x
		wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji				x
		wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej				x
		przedstawia różne formy zachowań asertywnych, jako sposobów radzenia sobie ze stresem				x
		rozdziela techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych				x
		określa skutki stresu				x
doskonali umiejętności zawodowe		określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu		x		
		analizuje własne kompetencje		x		
		wyznacza własne cele rozwoju zawodowego				x
		planuje drogę rozwoju zawodowego				x
		wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych				x
stosuje zasady komunikacji interpersonalnej		identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne		x		
		stosuje aktywne metody słuchania		x		
		prowadzi dyskusje		x		
		udziela informacji zwrotnej		x		
negocjuje warunki porozumień		charakteryzuje pożądaną postawę człowieka podczas prowadzenia negocjacji		x		
		wskazuje sposób prowadzenia negocjacji warunków porozumienia		x		
		opisuje sposób przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania		x		



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia ek - efekt kluczowy,, ew - efekt ważny, ep - efekt pomocniczy	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji poszczególnych efektów	Bezpieczeństwo i higiena pracy	Podstawy kowalstwa	Język obcy zawodowy	Wykonywanie robót kowalskich
stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów		opisuje techniki rozwiązywania problemów		x		
		wskazuje, na wybranym przykładzie, metody i techniki rozwiązywania problemu		x		
współpracuje w zespole		pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania		x		
		przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole		x		
		angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu		x		
		modyfikuje sposób zachowania, uwzględniając stanowisko wypracowane wspólnie z innymi członkami zespołu		x		
Suma liczby godzin na wszystkie jednostki efektów kształcenia	1200					

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

MEC.02.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.01 Bezpieczeństwo i higiena pracy	rozdziela pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią (ew)	3	<ul style="list-style-type: none"> wymienia przepisy prawa określające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii wymienia regulacje wewnątrzzakładowe związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią wyjaśnia terminologię w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony środowiska, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii 	Bezpieczeństwo i higiena pracy	1 miesiąc
MEC.02.01	rozdziela zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy, ochrony	2	<ul style="list-style-type: none"> wymienia instytucje oraz służby sprawujące nadzór nad warunkami pracy i bezpiecznym 		1 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
Bezpieczeństwo i higiena pracy	przeciwpowozarowej oraz ochrony środowiska (ew)		użytkowaniem maszyn i urządzeń – wymienia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy, ochrony przeciwpowozarowej oraz ochrony środowiska	Bezpieczeństwo i higiena pracy	
	określa prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy (ew)	4	– wymienia prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – wymienia prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – opisuje konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków przez pracownika i pracodawcę w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – wymienia prawa i obowiązki pracownika, który uległ wypadkowi przy pracy, wynikające z przepisów prawa – wymienia prawa i obowiązki pracownika, który zachorował na		1 miesiąc
MEC.02.01 Bezpieczeństwo i higiena pracy				Bezpieczeństwo i higiena pracy	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.01 Bezpieczeństwo i higiena pracy			chorobę zawodową, wynikającą z przepisów prawa – opisuje zakres odpowiedzialności pracownika oraz pracodawcy z tytułu naruszenia przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy	Bezpieczeństwo i higiena pracy	
	określa skutki oddziaływania czynników szkodliwych w środowisku pracy na organizm człowieka (ek)	5	– rozróżnia rodzaje czynników szkodliwych w środowisku pracy – wskazuje czynniki szkodliwe w środowisku pracy – rozróżnia źródła czynników szkodliwych – opisuje skutki oddziaływania czynników szkodliwych – wskazuje sposoby zapobiegania zagrożeniom zdrowia i życia wynikającym z działania czynników szkodliwych – rozróżnia objawy typowych chorób zawodowych		1 miesiąc
	wykonuje zadania zawodowe zgodnie z zasadami	8	– wyjaśnia zasady organizacji stanowisk pracy związanych		1 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.01 Bezpieczeństwo i higiena pracy	bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska oraz ergonomii (ew)		<p>z wykonywaniem zadań zawodowych</p> <ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia środki gaśnicze, uwzględniając zakres ich stosowania – rozróżnia rodzaje znaków, sygnałów bezpieczeństwa i alarmów – stosuje wymagania ergonomii, bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska podczas organizowania stanowiska pracy – rozróżnia zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych – rozróżnia środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych 	Bezpieczeństwo i higiena pracy	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.01 Bezpieczeństwo i higiena pracy			<ul style="list-style-type: none"> – korzysta ze środków ochrony indywidualnej oraz środków ochrony zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych 	Bezpieczeństwo i higiena pracy	
	udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego (ek)	8	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej – powiadamia odpowiednie służby – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, 		1 miesiąc



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
			<p>zmiażdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie</p> <ul style="list-style-type: none"> – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar – wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji 		

MEC.02.2. Podstawy kowalstwa

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.2. Podstawy kowalstwa	stosuje zasady sporządzania rysunku technicznego (ek)	36	<ul style="list-style-type: none"> – wykonuje rzutowanie, przekroje i wymiarowanie zgodnie z obowiązującymi normami dotyczącymi rysunku technicznego – odczytuje informacje ze szkicu i rysunku technicznego dotyczące parametrów powierzchni, kształtu i technologii wykonania – sporządza szkice wyrobów kowalskich – oblicza wymiary graniczne i tolerancje – rozróżnia pasowanie części maszyn – określa kształt, wymiary, parametry powierzchni oraz rodzaj obróbki na podstawie szkiców i rysunków technicznych części maszyn 	Podstawy kowalstwa	1 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.2. Podstawy kowalstwa	posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń (ew)	6	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia znaczenie normalizacji, typizacji i unifikacji w budowie maszyn i urządzeń – rozróżnia rodzaje i elementy dokumentacji technicznej maszyn i urządzeń – wyszukuje w dokumentacji technicznej podstawowe informacje dotyczące parametrów maszyn i urządzeń 	Podstawy kowalstwa	1 miesiąc
	charakteryzuje budowę i sposób działania maszyn i urządzeń (ew)	36	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia na podstawie dokumentacji technicznej budowę, sposób działania oraz przeznaczenie maszyn i urządzeń – rozpoznaje na podstawie dokumentacji technicznej elementy podzespołów, zespołów maszyn i urządzeń – wyjaśnia na podstawie schematów strukturalnych oraz funkcjonalnych budowę maszyn i urządzeń 		1 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.2. Podstawy kowalstwa			<ul style="list-style-type: none"> – odczytuje z dokumentacji technicznej podstawowe informacje dotyczące danych i parametrów maszyn i urządzeń – wyjaśnia zastosowanie elementów, zespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń 	Podstawy kowalstwa	
	charakteryzuje części maszyn i urządzeń (ew)	30	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia części maszyn i urządzeń – rozróżnia połączenia rozłączne oraz nierozłączne – klasyfikuje przekładnie mechaniczne – wyjaśnia budowę i sposób działania przekładni mechanicznych – rozróżnia objawy zużycia części maszyn i urządzeń 		1 miesiąc
	wykonuje połączenia części maszyn (ek)	36	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia połączenia mechaniczne – rozróżnia metody łączenia materiałów 		2 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.2. Podstawy kowalstwa			– określa zastosowanie połączeń rozłącznych i nierozłącznych	Podstawy kowalstwa	
	rozróżnia materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające (ek)	30	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające oraz opisuje ich właściwości – dobiera materiały konstrukcyjne i eksploatacyjne oraz uszczelniające – wskazuje zastosowanie materiałów konstrukcyjnych, eksploatacyjnych oraz uszczelniających 		2 miesiąc
	dobiera sposoby transportu, składowania i magazynowania materiałów (ep)	12	<ul style="list-style-type: none"> – określa wymagania dotyczące transportu, składowania oraz magazynowania części i wyrobów – rozróżnia maszyny i urządzenia do transportu wewnętrznego stosowane w pracach kowalskich – przygotowuje miejsce składowania oraz magazynowania materiałów 		2 miesiąc
MEC.02.2.				Podstawy kowalstwa	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
Podstawy kowalstwa			– ustala sposób i środki transportu właściwe dla rodzaju materiału		
	dobiera sposoby ochrony przed korozją (ew)	24	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje korozji – określa przyczyny powstawania korozji – rozpoznaje objawy korozji – określa sposoby ochrony poszczególnych elementów przed korozją – rozróżnia rodzaje powłok ochronnych i techniki ich nanoszenia – ustala sposób ochrony przed korozją dostosowany do warunków eksploatacji i specyfiki elementów maszyn i urządzeń 		3miesiąc
	analizuje techniki i metody wytwarzania części maszyn i urządzeń(ew)	36	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje i rozróżnia techniki i metody wytwarzania wyrobów z metali i ich stopów – wskazuje metody kształtowania metali i stopów metali – wskazuje przykłady zastosowania poszczególnych 		3 miesiąc
MEC.02.2.				Podstawy kowalstwa	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
Podstawy kowalstwa			technik wytwarzania części maszyn i urządzeń	Podstawy kowalstwa	4 miesiąc
	charakteryzuje metody obróbki ręcznej i maszynowej (ek)	36	– rozróżnia rodzaje i metody obróbki ręcznej – wskazuje przykłady zastosowania rodzajów obróbki ręcznej – rozróżnia maszyny, urządzenia i narzędzia stosowane w obróbce ręcznej – rozróżnia rodzaje obróbki maszynowej – wskazuje przykłady zastosowania obróbki maszynowej – rozróżnia maszyny, urządzenia i narzędzia stosowane do obróbki maszynowej		
MEC.02.2.	wykonuje pomiary warsztatowe (ek)	26	– rozróżnia metody pomiarowe – rozróżnia narzędzia i przyrządy do wykonywania pomiarów warsztatowych		4 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
Podstawy kowalstwa MEC.02.2.			– wskazuje właściwości metrologiczne przyrządów pomiarowych	Podstawy kowalstwa	
	stosuje metody kontroli jakości wykonanych prac(ek)	18	– określa cele kontroli jakości wykonanych prac – opisuje i dobiera metody kontroli jakości wykonanych prac – rozróżnia metody kontroli jakości wykonanych prac w operacjach kucia ręcznego i maszynowego		5 miesiąc
	stosuje prawa i zasady mechaniki technicznej (ew)	6	– wyjaśnia pojęcia dotyczące wytrzymałości materiałów siły wewnętrznej, naprężenia, odkształcenia, warunki wytrzymałościowe, naprężenia dopuszczalne, moment siły		5 miesiąc
	rozpoznaje właściwe normy i procedury oceny zgodności podczas realizacji zadań zawodowych (ep)	6	– wymienia cele normalizacji krajowej – podaje definicję i cechy normy – rozróżnia oznaczenie normy międzynarodowej, europejskiej i krajowej		5 miesiąc



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
Podstawy kowalstwa			– korzysta ze źródeł informacji dotyczących norm i procedur oceny zgodności		

MEC.02.3. Wykonywanie i naprawianie wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji kryteria podstawowe kryteria ponadpodstawowe	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.3. Wykonywanie i naprawianie wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego	wykonuje operacje kucia ręcznego (ek)	12	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia operacje kowalskie – opisuje przebieg operacji kucia ręcznego 	Podstawy kowalstwa	5 miesięcy
	wykonuje połączenia nierozłączne wyrobów kowalskich (ek)	6	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia procesy wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich 		5 miesięcy
	wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich (ek)	12	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje i parametry obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich – odczytuje z dokumentacji technologicznej wartości parametrów obróbki cieplnej oraz cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich 		5 miesięcy
	wykonuje naprawy wyrobów kowalskich (ek)	8	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia wady wyrobów kowalskich – rozróżnia i opisuje procesy wykonania napraw 		5 miesięcy

MEC.02.4. Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.4. Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego	przygotowuje materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego (ek)	12	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia materiały (wsady) do kucia maszynowego – opisuje sposób przygotowania materiałów (wsadu) do kucia maszynowego 	Podstawy kowalstwa	6 miesięcy
	nagrzewa materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego (ek)	12	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia sposoby nagrzewania materiału do wykonania kucia maszynowego – rozróżnia urządzenia do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego 		6 miesięcy
	wykonuje kucie maszynowe (ek)	12	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia operacje kucia maszynowego – rozróżnia maszyny kuźnicze 		6 miesięcy

MEC.02.5 Język obcy zawodowy

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.5 Język obcy zawodowy	posługuje się podstawowym zasobem środków językowych w języku angielskim (ze szczególnym uwzględnieniem środków leksykalnych), umożliwiającym realizację czynności zawodowych w zakresie tematów związanych: ze stanowiskiem pracy i jego wyposażeniem z głównymi technologiami stosowanymi w danym zawodzie z dokumentacją związaną z danym zawodem z usługami świadczonymi w danym zawodzie – ew	6	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje oraz stosuje środki językowe – umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie: – czynności wykonywanych na stanowisku pracy, w tym związanych z zapewnieniem bezpieczeństwa i higieny pracy – narzędzi, maszyn, urządzeń i materiałów koniecznych do realizacji czynności zawodowych, procesów i procedur związanych z realizacją zadań zawodowych, formularzy, specyfikacji oraz innych dokumentów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych – świadczonych usług, w tym obsługi klienta 	Język obcy zawodowy	7 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.5 Język obcy zawodowy	rozumie proste wypowiedzi ustne artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka angielskiego, a także proste wypowiedzi pisemne w języku angielskim, w akresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych: rozumie proste wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. rozmowy, wiadomości, komunikaty, instrukcje lub filmy instruktażowe, prezentacje), artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka rozumie proste wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. napisy, broszury, instrukcje obsługi,	4	<ul style="list-style-type: none"> – określa główną myśl wypowiedzi lub tekstu lub fragmentu wypowiedzi lub tekstu – znajduje w wypowiedzi lub tekście określone informacje – rozpoznaje związki między poszczególnymi częściami tekstu – układa informacje w określonym porządku 	Język obcy zawodowy	7 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.5 Język obcy zawodowy	przewodniki, dokumentację zawodową) – ew			Język obcy zawodowy	
	<p>samodzielnie tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne i pisemne w języku angielskim w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych:</p> <p>a) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. polecenie, komunikat, instrukcję)</p> <p>b) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. komunikat, e – mail, instrukcję, wiadomość, cv,</p>	6	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje przedmioty, działania i zjawiska związane z czynnościami zawodowymi – przedstawia sposób postępowania w różnych sytuacjach zawodowych (np. udziela instrukcji, wskazówek, określa zasady) – wyraża i uzasadnia swoje stanowisko – stosuje zasady konstruowania tekstów o różnym charakterze – stosuje formalny lub nieformalny styl wypowiedzi adekwatnie do sytuacji 		8 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.5 Język obcy zawodowy	list motywacyjny, dokument związany z wykonywanym zawodem – według wzoru) – ew			Język obcy zawodowy	
MEC.02.5 Język obcy zawodowy	uczestniczy w rozmowie w typowych sytuacjach związanych z realizacją zadań zawodowych – a) reaguje w języku angielskim w sposób zrozumiały, adekwatnie do sytuacji komunikacyjnej, ustnie lub w formie prostego tekstu: b) reaguje ustnie (np. podczas rozmowy z innym pracownikiem, klientem, kontrahentem, w tym rozmowy telefonicznej) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych	6	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoczyna, prowadzi i kończy rozmowę – uzyskuje i przekazuje informacje i wyjaśnienia – wyraża swoje opinie i uzasadnia je, pyta o opinie, zgadza się lub nie zgadza z opiniami innych osób – prowadzi proste negocjacje związane z czynnościami zawodowymi – pyta o upodobania i intencje innych osób – proponuje, zachęca, stosuje zwroty i formy grzecznościowe – dostosowuje styl wypowiedzi do sytuacji 		8 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.5 Język obcy zawodowy	c) reaguje w formie prostego tekstu pisanego (np. wiadomość, formularz, e – mail, dokument związany z wykonywanym zawodem) w typowych sytuacjach – ew			Język obcy zawodowy	
	zmienia formę przekazu ustnego lub pisemnego w języku angielskim w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych – ew	4	<ul style="list-style-type: none"> – przekazuje w języku angielskim informacje zawarte w materiałach wizualnych (np. wykresach, symbolach, piktogramach, schematach) oraz audiowizualnych (np. filmach instruktażowych) – przekazuje w języku polskim informacje sformułowane w języku angielskim – przekazuje w języku angielskim informacje sformułowane w języku polskim lub języku angielskim – przedstawia publicznie w języku angielskim wcześniej opracowany materiał, np. prezentację 		9 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
	wykorzystuje strategie służące doskonaleniu własnych umiejętności językowych oraz podnoszące świadomość językową: wykorzystuje techniki samodzielnej pracy nad językiem angielskim współdziała w grupie korzysta ze źródeł informacji w języku angielskim stosuje strategie komunikacyjne i kompensacyjne – ew	4	<ul style="list-style-type: none"> – korzysta ze słownika dwujęzycznego i jednojęzycznego – współdziała z innymi osobami, realizując zadania językowe – korzysta z tekstów w języku angielskim również z pomocą technologii informacyjno-komunikacyjnych – identyfikuje słowa kluczowe, internacjonalizmy – wykorzystuje kontekst (tam, gdzie to możliwe), aby w przybliżeniu określić znaczenie słowa – upraszcza (jeżeli to konieczne) wypowiedź, zastępuje nieznane słowa innymi, wykorzystuje opis, środki niewerbalne 	Język obcy zawodowy	9 miesiąc



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.2. Podstawy kowalstwa	wykonuje połączenia części maszyn– ew	54	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera narzędzia, urządzenia i materiały do wykonania połączeń rozłącznych i nierozłącznych – wykonuje połączenia rozłączne i nierozłączne 	Wykonywanie robót kowalskich	5 miesiąc
	dobiera sposoby transportu, składowania i magazynowania materiałów	12	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady składowania oraz magazynowania zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska, producenta oraz regulacjami wewnątrzzakładowymi 		
	wykonuje pomiary warsztatowe– ew	26	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia narzędzia i przyrządy do wykonywania pomiarów warsztatowych – wskazuje właściwości metrologiczne przyrządów pomiarowych 		



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.2. Podstawy kowalstwa			<ul style="list-style-type: none"> – dobiera metody i przyrządy pomiarowe do wykonania pomiarów warsztatowych – przeprowadza pomiary warsztatowe – interpretuje wyniki pomiarów warsztatowych 	Wykonywanie robót kowalskich	
	stosuje metody kontroli jakości wykonanych prac	22	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera narzędzia, przyrządy i urządzenia do przeprowadzenia kontroli wykonanej pracy – przeprowadza podstawowe pomiary podczas wykonywania prac – stosuje obowiązujące procedury związane z kontrolą jakości na stanowisku pracy – ocenia jakość wykonanych prac 		6 miesięcy



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.3. Wykonywanie i naprawianie wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego	wykonuje operacje kucia ręcznego– ew	114	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia ręcznego – przygotowuje materiały oraz stanowisko do wykonywania operacji kucia ręcznego – prowadzi proces kucia ręcznego zgodnie z dokumentacją technologiczną i zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią 	Wykonywanie robót kowalskich	6 miesiąc
	kontroluje temperaturę nagrzewanego materiału wsadowego– ew	36	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje szacowaną temperaturę nagrzewanego materiału wsadowego na podstawie oceny wzrokowej – rozróżnia przyrządy do pomiaru temperatury nagrzewanego materiału wsadowego 		7 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
i naprawianie wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego			<ul style="list-style-type: none"> wykonuje pomiar temperatury nagrzewanego materiału wsadowego za pomocą przyrządów pomiarowych odczytuje z dokumentacji technologicznej zalecaną wartość temperatury nagrzania materiału wsadowego nastawia wartości parametrów na urządzeniach grzewczych w celu zachowania założonej wartości temperatury nagrzewania materiału wsadowego 		
MEC.02.3. Wykonywanie i naprawianie wyrobów	wykonuje połączenia nierozłączne wyrobów kowalskich -ek	54	<ul style="list-style-type: none"> wyjaśnia procesy wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich dobiera materiały, narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania połączeń 	Wykonywanie robót kowalskich	7 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
kowalskich metodą kucia ręcznego			<p>nierozłącznych wyrobów kowalskich</p> <ul style="list-style-type: none"> – przygotowuje stanowisko do wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich – wykonuje łączenie elementów w wyrobach kowalskich 		
MEC.02.3. Wykonywanie i naprawianie wyrobów kowalskich	wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich -ek	30	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje i parametry obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich – odczytuje z dokumentacji technologicznej wartości parametrów obróbki cieplnej oraz cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich – przygotowuje narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania obróbki wyrobów kowalskich 	Wykonywanie robót kowalskich	8 miesięcy



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
metodą kucia ręcznego			<ul style="list-style-type: none"> – przygotowuje stanowisko do wykonania obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów hutniczych – wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich zgodnie z dokumentacją technologiczną 	Wykonywanie robót kowalskich	
MEC.02.3. Wykonywanie i naprawianie wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego	kontroluje jakość wykonanych operacji kucia ręcznego -ek	36	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje na podstawie dokumentacji technologicznej parametry jakościowe wykonania operacji kucia ręcznego – ocenia poprawność wykonania operacji kucia ręcznego na podstawie kontroli wzrokowej – dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane podczas kontroli jakości wykonania operacji kucia ręcznego 		8 miesiąc



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.3. Wykonywanie i naprawianie wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego			<ul style="list-style-type: none"> wykonuje pomiary parametrów jakościowych formułuje ocenę dotyczącą poprawności wykonania operacji kucia ręcznego 	Wykonywanie robót kowalskich	
	wykonuje naprawy wyrobów kowalskich -ek	82	<ul style="list-style-type: none"> rozdziela wady wyrobów kowalskich rozdziela i opisuje procesy wykonania napraw dobiera materiały, narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania napraw przygotowuje stanowisko do wykonania napraw przygotowuje do naprawy uszkodzone wyroby usuwa uszkodzenia wyrobów kowalskich 		8 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
kowalskich metodą kucia maszynowego MEC.02.4 Wykonywanie wyrobów			– tnie materiał (wsad) z uwzględnieniem nadadków technologicznych	Wykonywanie robót kowalskich	
	nagrzewa materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego (ep)	80	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia sposoby nagrzewania materiału do wykonania kucia maszynowego – rozróżnia urządzenia do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego – odczytuje z dokumentacji technologicznej przebieg oraz parametry procesu nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego – dobiera urządzenie grzejne do nagrzania materiału do wykonania kucia maszynowego 		8 miesiąc



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
kowalskich metodą kucia maszynowego			<ul style="list-style-type: none"> – przygotowuje stanowisko do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego – prowadzi proces nagrzewania zgodnie z dokumentacją technologiczną – kontroluje temperaturę nagrzania materiału do wykonania kucia maszynowego 	Wykonywanie robót kowalskich	
MEC.02.4 Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego	wykonuje kucie maszynowe	160	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia operacje kucia maszynowego – odczytuje z dokumentacji technologicznej parametry oraz przebieg kucia maszynowego – rozróżnia maszyny kuźnicze – dobiera narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia maszynowego 		8 miesiąc

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.4 Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego			<ul style="list-style-type: none"> – przygotowuje stanowisko do wykonania operacji kucia maszynowego – prowadzi proces kucia maszynowego zgodnie z dokumentacją technologiczną 	Wykonywanie robót kowalskich	
	kontroluje jakość wykonanych operacji kucia maszynowego (ew)	60	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje na podstawie dokumentacji technologicznej parametry jakościowe wykonania operacji kucia maszynowego – formułuje ocenę dotyczącą poprawności przygotowania materiału do wykonania operacji kucia maszynowego – sprawdza wzrokowo poprawność wykonania wyrobu – dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane podczas kontroli jakości wykonania operacji kucia maszynowego 		9 miesiąc



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
			<ul style="list-style-type: none"> – wykonuje pomiary parametrów jakościowych wykonania wyrobu – rozpoznaje wady wyrobów wykonanych metodą kucia maszynowego – wskazuje przyczyny występowania błędów wykonania wyrobu – formułuje ocenę dotyczącą poprawności wykonania wyrobu 		

MEC.02.6 Kompetencje personalne i społeczne

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.6 Kompetencje personalne i społeczne	przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej – ew		<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy – przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe – respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy – wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w zawodzie – wskazuje przykłady zachowań etycznych w zawodzie 	Wykonywanie robót kowalskich	Cały cykl kształcenia na obowiązkowych zajęciach edukacyjnych
	planuje wykonanie zadania – ew		<ul style="list-style-type: none"> – omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy – określa czas realizacji zadań – realizuje działania w wyznaczonym czasie 		Cały cykl kształcenia na obowiązkowych zajęciach edukacyjnych



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.6 Kompetencje personalne i społeczne			<ul style="list-style-type: none"> – monitoruje realizację zaplanowanych działań – dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań – dokonuje samooceny wykonanej pracy 	Wykonywanie robót kowalskich	
	ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania – ew		<ul style="list-style-type: none"> – przewiduje skutki podejmowanych działań, w tym prawne – wykazuje świadomość odpowiedzialności za wykonywaną pracę – ocenia podejmowane działania – przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami i niewłaściwą eksploatacją maszyn i urządzeń na stanowisku pracy 		Cały cykl kształcenia na obowiązkowych zajęciach edukacyjnych



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.6 Kompetencje personalne i społeczne	wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany – ew		<ul style="list-style-type: none"> – podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje życia społecznego i gospodarczego – wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia – proponuje sposoby rozwiązywania problemów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych wnieprzewidywalnych warunkach 	Wykonywanie robót kowalskich	Cały cykl kształcenia na obowiązkowych zajęciach edukacyjnych
	stosuje techniki radzenia sobie ze stresem – ew		<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych – wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji – wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej – przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposobów radzenia sobie ze stresem 		Cały cykl kształcenia na obowiązkowych zajęciach edukacyjnych



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.6 Kompetencje personalne i społeczne			<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych – określa skutki stresu 	Wykonywanie robót kowalskich	
	doskonali umiejętności zawodowe – ew		<ul style="list-style-type: none"> – określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych w wykonywaniu zawodu – analizuje własne kompetencje – wyznacza własne cele rozwoju zawodowego – planuje drogę rozwoju zawodowego – wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych 		Cały cykl kształcenia na obowiązkowych zajęciach edukacyjnych
	stosuje zasady komunikacji interpersonalnej – ew		<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne – stosuje aktywne metody słuchania – prowadzi dyskusje – udziela informacji zwrotnej 		Cały cykl kształcenia na obowiązkowych zajęciach edukacyjnych



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.6 Kompetencje personalne i społeczne	negocjuje warunki porozumień – ew		<ul style="list-style-type: none"> – charakteryzuje pożądaną postawę podczas prowadzenia negocjacji – wskazuje sposób prowadzenia negocjacji warunków porozumienia 	Wykonywanie robót kowalskich	Cały cykl kształcenia na obowiązkowych zajęciach edukacyjnych
	stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów – ew		<ul style="list-style-type: none"> – opisuje sposób przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania – opisuje techniki rozwiązywania problemów – wskazuje, na wybranym przykładzie, metody i techniki rozwiązywania problemu 		Cały cykl kształcenia na obowiązkowych zajęciach edukacyjnych
	współpracuje w zespole – ew		<ul style="list-style-type: none"> – pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania – przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole 		Cały cykl kształcenia na obowiązkowych zajęciach edukacyjnych



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia wraz z kodowaniem (ek; ew; ep)	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w przedmioty/ NAZWY PRZEDMIOTÓW Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Okres realizacji w cyklu nauczania
MEC.02.6 Kompetencje personalne i społeczne			<ul style="list-style-type: none"> – angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu – modyfikuje sposób zachowania, uwzględniając stanowisko wypracowane wspólnie z innymi członkami zespołu 	Wykonywanie robót kowalskich	

2.2. Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe

Tabela 3. Określenie liczby godzin poszczególnych zajęć z podziałem na zajęcia teoretyczne i praktyczne lub bez podziału (np. w przypadku kształcenia modułowego)

Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
Bezpieczeństwo i higiena pracy	30		rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią (ew)	<ul style="list-style-type: none"> wymienia przepisy prawa określające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii wymienia regulacje wewnętrzne związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną środowiska, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii wyjaśnia terminologię w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony środowiska, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii
			rozróżnia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska (ew)	<ul style="list-style-type: none"> wymienia instytucje oraz służby sprawujące nadzór nad warunkami pracy i bezpiecznym użytkowaniem maszyn i urządzeń wymienia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Bezpieczeństwo i higiena pracy			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			określa prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – wymienia prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – opisuje konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków przez pracownika i pracodawcę w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – wymienia prawa i obowiązki pracownika, który uległ wypadkowi przy pracy, wynikające z przepisów prawa – wymienia prawa i obowiązki pracownika, który zachorował na chorobę zawodową, wynikające z przepisów prawa – opisuje zakres odpowiedzialności pracownika oraz pracodawcy z tytułu naruszenia przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy
			określa skutki oddziaływania czynników szkodliwych w środowisku pracy na organizm człowieka (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje czynników szkodliwych w środowisku pracy – wskazuje czynniki szkodliwe w środowisku pracy – rozróżnia źródła czynników szkodliwych – opisuje skutki oddziaływania czynników szkodliwych – wskazuje sposoby zapobiegania zagrożeniom zdrowia i życia wynikającym z działania czynników szkodliwych – rozróżnia objawy typowych chorób zawodowych

Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
Bezpieczeństwo i higiena pracy			wykonuje zadania zawodowe zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska oraz ergonomii (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia zasady organizacji stanowisk pracy związanych z wykonywaniem zadań zawodowych – rozróżnia środki gaśnicze, uwzględniając zakres ich stosowania – rozróżnia rodzaje znaków, sygnałów bezpieczeństwa i alarmów – stosuje wymagania ergonomii, bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska podczas organizowania stanowiska pracy – rozróżnia zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych – rozróżnia środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych – korzysta ze środków ochrony indywidualnej oraz środków ochrony zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych
Bezpieczeństwo i higiena pracy				



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
Bezpieczeństwo i higiena pracy			udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej – powiadamia odpowiednie służby – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar – wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Podstawy kwalstwa	414		Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			<p>stosuje zasady sporządzania rysunku technicznego (ek)</p> <p>posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń (ew)</p>	<ul style="list-style-type: none"> – wykonuje rzutowanie, przekroje i wymiarowanie zgodnie z obowiązującymi normami dotyczącymi rysunku technicznego – odczytuje informacje ze szkicu i rysunku technicznego dotyczące parametrów powierzchni, kształtu i technologii wykonania – sporządza szkice wyrobów kowalskich – oblicza wymiary graniczne i tolerancje – rozróżnia pasowanie części maszyn – określa kształt, wymiary, parametry powierzchni oraz rodzaj obróbki na podstawie szkiców i rysunków technicznych części maszyn – wyjaśnia znaczenie normalizacji, typizacji i unifikacji w budowie maszyn i urządzeń – rozróżnia rodzaje i elementy dokumentacji technicznej maszyn i urządzeń – wyszukuje w dokumentacji technicznej podstawowe informacje dotyczące parametrów maszyn i urządzeń



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Podstawy kowlstwa			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			charakteryzuje budowę i sposób działania maszyn i urządzeń (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia na podstawie dokumentacji technicznej budowę, sposób działania oraz przeznaczenie maszyn i urządzeń – rozpoznaje na podstawie dokumentacji technicznej elementy podzespołów, zespołów maszyn i urządzeń – wyjaśnia na podstawie schematów strukturalnych oraz funkcjonalnych budowę maszyn i urządzeń – odczytuje z dokumentacji technicznej podstawowe informacje dotyczące danych i parametrów maszyn i urządzeń – wyjaśnia zastosowanie elementów, zespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń
			charakteryzuje części maszyn i urządzeń (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia części maszyn i urządzeń – rozróżnia połączenia rozłączne oraz nierozłączne – klasyfikuje przekładnie mechaniczne – wyjaśnia budowę i sposób działania przekładni mechanicznych – rozróżnia objawy zużycia części maszyn i urządzeń
			wykonuje połączenia części maszyn (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia połączenia mechaniczne – rozróżnia metody łączenia materiałów – określa zastosowanie połączeń rozłącznych i nierozłącznych



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Podstawy kowalstwa			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			rozróżnia materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające oraz opisuje ich właściwości – dobiera materiały konstrukcyjne i eksploatacyjne oraz uszczelniające – wskazuje zastosowanie materiałów konstrukcyjnych, eksploatacyjnych oraz uszczelniających
			dobiera sposoby transportu, składowania i magazynowania materiałów (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – określa wymagania dotyczące transportu, składowania oraz magazynowania części i wyrobów – rozróżnia maszyny i urządzenia do transportu wewnętrznego stosowane w pracach kowalskich – przygotowuje miejsce składowania oraz magazynowania materiałów – ustala sposób i środki transportu właściwe dla rodzaju materiału – stosuje zasady składowania oraz magazynowania zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska, producenta oraz regulacjami wewnątrzzakładowymi



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Podstawy kowalstwa			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			dobiera sposoby ochrony przed korozją (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje korozji – określa przyczyny powstawania korozji – rozpoznaje objawy korozji – określa sposoby ochrony poszczególnych elementów przed korozją – rozróżnia rodzaje powłok ochronnych i techniki ich nanoszenia – ustala sposób ochrony przed korozją dostosowany do warunków eksploatacji i specyfiki elementów maszyn i urządzeń
			analizuje techniki i metody wytwarzania części maszyn i urządzeń (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje i rozróżnia techniki i metody wytwarzania wyrobów z metali i ich stopów – wskazuje metody kształtowania metali i stopów metali – wskazuje przykłady zastosowania poszczególnych technik wytwarzania części maszyn i urządzeń



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Podstawy kwalifikacji			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			charakteryzuje metody obróbki ręcznej i maszynowej (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje i metody obróbki ręcznej – wskazuje przykłady zastosowania rodzajów obróbki ręcznej – rozróżnia maszyny, urządzenia i narzędzia stosowane w obróbce ręcznej – rozróżnia rodzaje obróbki maszynowej – wskazuje przykłady zastosowania obróbki maszynowej – rozróżnia maszyny, urządzenia i narzędzia stosowane do obróbki maszynowej
			wykonuje pomiary warsztatowe (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia metody pomiarowe – rozróżnia narzędzia i przyrządy do wykonywania pomiarów warsztatowych (kp) – wskazuje właściwości metrologiczne przyrządów pomiarowych
			stosuje metody kontroli jakości wykonanych prac (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – określa cele kontroli jakości wykonanych prac – opisuje i dobiera metody kontroli jakości wykonanych prac – rozróżnia metody kontroli jakości wykonanych prac w operacjach kucia ręcznego i maszynowego
			stosuje prawa i zasady mechaniki technicznej (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia pojęcia dotyczące wytrzymałości materiałów siły wewnętrznej, naprężenia, odkształcenia, warunki wytrzymałościowe, naprężenia dopuszczalne, moment siły



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Podstawy kowalstwa			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			rozpoznaje właściwe normy i procedury oceny zgodności podczas realizacji zadań zawodowych (ep)	<ul style="list-style-type: none"> wymienia cele normalizacji krajowej podaje definicję i cechy normy rozdziela oznaczenie normy międzynarodowej, europejskiej i krajowej korzysta ze źródeł informacji dotyczących norm i procedur oceny zgodności
			wykonuje operacje kucia ręcznego (ek)	<ul style="list-style-type: none"> rozdziela operacje kowalskie opisuje przebieg operacji kucia ręcznego
			wykonuje połączenia nierozłączne wyrobów kowalskich (ek)	<ul style="list-style-type: none"> wyjaśnia procesy wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich
			wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich (ek)	<ul style="list-style-type: none"> rozdziela rodzaje i parametry obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich
			wykonuje naprawy wyrobów kowalskich (ek)	<ul style="list-style-type: none"> rozdziela wady wyrobów kowalskich rozdziela i opisuje procesy wykonania napraw
			przygotowuje materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego (ek)	<ul style="list-style-type: none"> rozdziela materiały (wsady) do kucia maszynowego opisuje sposób przygotowania materiałów (wsadu) do kucia maszynowego
			nagrzewa materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego (ek)	<ul style="list-style-type: none"> rozdziela sposoby nagrzewania materiału do wykonania kucia maszynowego rozdziela urządzenia do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego
			wykonuje kucie maszynowe (ek)	<ul style="list-style-type: none"> rozdziela operacje kucia maszynowego rozdziela maszyny kuźnicze



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
Język obcy zawodowy	30		posługuje się podstawowym zasobem środków językowych w języku obcym nowożytnym (ze szczególnym uwzględnieniem środków leksykalnych), umożliwiającym realizację czynności zawodowych w zakresie tematów związanych: ze stanowiskiem pracy i jego wyposażeniem z głównymi technologiami stosowanymi w danym zawodzie z dokumentacją związaną z danym zawodem z usługami świadczonymi w danym zawodzie (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje oraz stosuje środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie: – czynności wykonywanych na stanowisku pracy, w tym związanych z zapewnieniem bezpieczeństwa i higieny pracy – narzędzi, maszyn, urządzeń i materiałów koniecznych do realizacji czynności zawodowych – procesów i procedur związanych z realizacją zadań zawodowych – formularzy, specyfikacji oraz innych dokumentów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych – świadczonych usług, w tym obsługi klienta



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
Język obcy zawodowy			rozumie proste wypowiedzi ustne artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka obcego nowożytnego, a także proste wypowiedzi pisemne w języku obcym nowożytnym, w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych: rozumie proste wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. rozmowy, wiadomości, komunikaty, instrukcje lub filmy instruktażowe, prezentacje), artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka rozumie proste wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. napisy, broszury, instrukcje obsługi, przewodniki, dokumentację zawodową) (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – określa główną myśl wypowiedzi lub tekstu, ewentualnie fragmentu wypowiedzi lub tekstu – znajduje w wypowiedzi lub tekście określone informacje – rozpoznaje związki między poszczególnymi częściami tekstu – układa informacje w określonym porządku



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
Język obcy zawodowy			samodzielnie tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne i pisemne w języku obcym nowożytnym, w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych: a) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. polecenie, komunikat, instrukcję) b) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. komunikat, e-mail, instrukcję, wiadomość, CV, list motywacyjny, dokument związany z wykonywanym zawodem – według wzoru) (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje przedmioty, działania i zjawiska związane z czynnościami zawodowymi – przedstawia sposób postępowania w różnych sytuacjach zawodowych (np. udziela instrukcji, wskazówek, określa zasady) – wyraża i uzasadnia swoje stanowisko – stosuje zasady konstruowania tekstów o różnym charakterze – stosuje formalny lub nieformalny styl wypowiedzi adekwatnie do sytuacji



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
Język obcy zawodowy			uczestniczy w rozmowie w typowych sytuacjach związanych z realizacją zadań zawodowych – reaguje w języku obcym nowożytnym w sposób zrozumiały, adekwatnie do sytuacji komunikacyjnej, ustnie lub w formie prostego tekstu: a) reaguje ustnie (np. podczas rozmowy z innym pracownikiem, klientem, kontrahentem, w tym rozmowy telefonicznej) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych b) reaguje w formie prostego tekstu pisanego (np. wiadomość, formularz, e- mail, dokument związany z wykonywanym zawodem) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoczyna, prowadzi i kończy rozmowę – uzyskuje i przekazuje informacje i wyjaśnienia – wyraża swoje opinie i uzasadnia je, pyta o opinie, zgadza się lub nie zgadza z opiniami innych osób – prowadzi proste negocjacje związane z czynnościami zawodowymi – stosuje zwroty i formy grzecznościowe – dostosowuje styl wypowiedzi do sytuacji



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Język obcy zawodowy			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			zmienia formę przekazu ustnego lub pisemnego w języku obcym nowożytnym w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – przekazuje w języku obcym nowożytnym informacje zawarte w materiałach wizualnych (np. wykresach, symbolach, piktogramach, schematach) oraz audiowizualnych (np. filmach instruktażowych) – przekazuje w języku polskim informacje sformułowane w języku obcym nowożytnym – przekazuje w języku obcym nowożytnym informacje sformułowane w języku polskim lub tym języku obcym nowożytnym – przedstawia publicznie w języku obcym nowożytnym wcześniej opracowany materiał, np. prezentację
			wykorzystuje strategie służące doskonaleniu własnych umiejętności językowych oraz podnoszące świadomość językową: a) wykorzystuje techniki samodzielnej pracy nad językiem b) współdziała w grupie c) korzysta ze źródeł informacji w języku obcym nowożytnym stosuje strategie komunikacyjne i kompensacyjne (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – korzysta ze słownika dwujęzycznego i jednojęzycznego – współdziała z innymi osobami, realizując zadania językowe – korzysta z tekstów w języku obcym, również za pomocą technologii informacyjno- komunikacyjnych – identyfikuje słowa kluczowe, internacjonalizmy – wykorzystuje kontekst (tam, gdzie to możliwe), aby w przybliżeniu określić znaczenie słowa – upraszcza (jeżeli to konieczne) wypowiedź, zastępuje nieznane słowa innymi, wykorzystuje opis, środki niewerbalne



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Wykonywanie robót kowalskich		726	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			wykonuje połączenia części maszyn (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera narzędzia, urządzenia i materiały do wykonania połączeń rozłącznych i nierozłącznych – wykonuje połączenia rozłączne i nierozłączne
			dobiera sposoby transportu, składowania i magazynowania materiałów (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady składowania oraz magazynowania zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska, producenta oraz regulacjami wewnątrzzakładowymi
			wykonuje pomiary warsztatowe (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia narzędzia i przyrządy do wykonywania pomiarów warsztatowych – wskazuje właściwości metrologiczne przyrządów pomiarowych – dobiera metody i przyrządy pomiarowe do wykonania pomiarów warsztatowych – przeprowadza pomiary warsztatowe – interpretuje wyniki pomiarów warsztatowych
			stosuje metody kontroli jakości wykonanych prac(ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera narzędzia, przyrządy i urządzenia do przeprowadzenia kontroli wykonanej pracy – przeprowadza podstawowe pomiary podczas wykonywania prac – stosuje obowiązujące procedury związane z kontrolą jakości na stanowisku pracy – ocenia jakość wykonanych prac



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Wykonywanie robót kowalskich			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			wykonuje operacje kucia ręcznego (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia ręcznego – przygotowuje materiały oraz stanowisko do wykonywania operacji kucia ręcznego – prowadzi proces kucia ręcznego zgodnie z dokumentacją technologiczną i zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią
			kontroluje temperaturę nagrzewanego materiału wsadowego (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje szacowaną temperaturę nagrzewanego materiału wsadowego na podstawie oceny wzrokowej – rozróżnia przyrządy do pomiaru temperatury nagrzewanego materiału wsadowego – wykonuje pomiar temperatury nagrzewanego materiału wsadowego za pomocą przyrządów pomiarowych – odczytuje z dokumentacji technologicznej zalecaną wartość temperatury nagrzania materiału wsadowego – nastawia wartości parametrów na urządzeniach grzewczych w celu zachowania założonej wartości temperatury nagrzewania materiału wsadowego



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Wykonywanie robót kowalskich			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			<p>wykonuje połączenia nierozłączne wyrobów kowalskich (ek)</p>	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia procesy wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich – dobiera materiały, narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich – przygotowuje stanowisko do wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich – wykonuje łączenie elementów w wyrobach kowalskich
			<p>wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich (ek)</p>	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje i parametry obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich – odczytuje z dokumentacji technologicznej wartości parametrów obróbki cieplnej oraz cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich – przygotowuje narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania obróbki wyrobów kowalskich – przygotowuje stanowisko do wykonania obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów hutniczych – wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich zgodnie z dokumentacją technologiczną



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Wykonywanie robót kowalskich			Efekty kształcenia kontroluje jakość wykonanych operacji kucia ręcznego (ew)	Kryteria weryfikacji <ul style="list-style-type: none"> – wskazuje na podstawie dokumentacji technologicznej parametry jakościowe wykonania operacji kucia ręcznego – ocenia poprawność wykonania operacji kucia ręcznego na podstawie kontroli wzrokowej – dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane podczas kontroli jakości wykonania operacji kucia ręcznego – wykonuje pomiary parametrów jakościowych – formułuje ocenę dotyczącą poprawności wykonania operacji kucia ręcznego
			wykonuje naprawy wyrobów kowalskich (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia wady wyrobów kowalskich – rozróżnia i opisuje procesy wykonania napraw – dobiera materiały, narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania napraw – przygotowuje stanowisko do wykonania napraw – przygotowuje do naprawy uszkodzone wyroby – usuwa uszkodzenia wyrobów kowalskich – wykonuje zabezpieczenie antykorozyjne



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
Wykonywanie robót kowalskich			przygotowuje materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia materiały (wsady) do kucia maszynowego – opisuje sposób przygotowania materiałów (wsadu) do kucia maszynowego – odczytuje z dokumentacji technologicznej parametry związane z przygotowaniem materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego – dobiera narzędzia, maszyny i urządzenia do cięcia materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego – przygotowuje stanowisko do cięcia materiału – tnie materiał (wsad) z uwzględnieniem naddatków technologicznych



Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
Wykonywanie robót kowalskich			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
			nagrzewa materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia sposoby nagrzewania materiału do wykonania kucia maszynowego – rozróżnia urządzenia do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego – odczytuje z dokumentacji technologicznej przebieg oraz parametry procesu nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego – dobiera urządzenie grzejne do nagrzania materiału do wykonania kucia maszynowego – przygotowuje stanowisko do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego – prowadzi proces nagrzewania zgodnie z dokumentacją technologiczną – kontroluje temperaturę nagrzania materiału do wykonania kucia maszynowego
			wykonuje kucie maszynowe (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia operacje kucia maszynowego – odczytuje z dokumentacji technologicznej parametry oraz przebieg kucia maszynowego – rozróżnia maszyny kuźnicze – dobiera narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia maszynowego – przygotowuje stanowisko do wykonania operacji kucia maszynowego – prowadzi proces kucia maszynowego zgodnie z dokumentacją technologiczną

Przedmiot/ Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin		Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami (ek, ew, ep.)	
	Przedmioty zawodowe teoretyczne	Zajęcia realizowane w formie zajęć praktycznych		
			Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
Wykonywanie robót kowalskich			kontroluje jakość wykonanych operacji kucia maszynowego (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje na podstawie dokumentacji technologicznej parametry jakościowe wykonania operacji kucia maszynowego – formułuje ocenę dotyczącą poprawności przygotowania materiału do wykonania operacji kucia maszynowego – sprawdza wzrokowo poprawność wykonania wyrobu – dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane podczas kontroli jakości wykonania operacji kucia maszynowego – wykonuje pomiary parametrów jakościowych wykonania wyrobu – rozpoznaje wady wyrobów wykonanych metodą kucia maszynowego – wskazuje przyczyny występowania błędów wykonania wyrobu – formułuje ocenę dotyczącą poprawności wykonania wyrobu

2.3. Plan kwalifikacyjnego kursu zawodowego

Tabela 4. Plan zajęć kwalifikacyjnego kursu zawodowego/kursu umiejętności zawodowych

Numer zajęć	Nazwa zajęć	Liczba godzin	Uwagi o realizacji (metody)
1)	Pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią.	3	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – dyskusja dydaktyczna, – testy zamknięte
2)	Zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy oraz prawa i obowiązki pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy	4	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – dyskusja dydaktyczna, – testy zamknięte
3)	Charakterystyka czynników środowiska pracy i organizacja stanowiska pracy	10	<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z objaśnieniem, – wykład problemowy – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów, – pokaz z objaśnieniem, – testy zamknięte
4)	Zagrożenia i przeciwdziałanie im	13	<ul style="list-style-type: none"> – wykład problemowy – metoda przypadku, – dyskusja dydaktyczna, – pokaz z objaśnieniem, – ćwiczenia przedmiotowe,
5)	Zasady sporządzania rysunków technicznych	36	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – ćwiczenia przedmiotowe,
6)	Korzystanie z dokumentacji technicznej maszyn i urządzeń	6	<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z objaśnieniem, – ćwiczenia przedmiotowe,
7)	Podstawy wytrzymałości materiałów	6	<ul style="list-style-type: none"> – wykład problemowy – ćwiczenia przedmiotowe,

Numer zajęć	Nazwa zajęć	Liczba godzin	Uwagi o realizacji (metody)
8)	Rodzaje i charakterystyka materiałów konstrukcyjnych, eksploatacyjnych i uszczelniających	30	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów, pokaz z instruktażem, – ćwiczenia przedmiotowe, – testy zamknięte
9)	Korozja i zabezpieczenie materiałów konstrukcyjnych	24	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów, pokaz z instruktażem,, – ćwiczenia przedmiotowe,
10)	Budowa i zasada działania maszyn i urządzeń	36	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów, pokaz z instruktażem,, – ćwiczenia przedmiotowe, – metoda projektów,
11)	Charakterystyka części maszyn i urządzeń	30	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów, pokaz z instruktażem,, – ćwiczenia przedmiotowe,
12)	Rodzaje połączeń części maszyn	36	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów, pokaz z instruktażem,, – ćwiczenia przedmiotowe,
13)	Rodzaje przekładni mechanicznych	16	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem,

Numer zajęć	Nazwa zajęć	Liczba godzin	Uwagi o realizacji (metody)
			<ul style="list-style-type: none"> – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów, pokaz z instruktążem,, – ćwiczenia przedmiotowe,
14)	Techniki i metody wytwarzania części maszyn i urządzeń	50	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów, pokaz z instruktążem,, – ćwiczenia przedmiotowe,
15)	Stosowanie norm w technice	6	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – ćwiczenia przedmiotowe,
16)	Pomiary warsztatowe i stosowanie norm w technice	32	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – wykład problemowy – burza mózgów, pokaz z instruktążem, – ćwiczenia przedmiotowe,
17)	Narzędzia, maszyny i urządzenia do obróbki ręcznej	36	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów, pokaz z instruktążem,, – ćwiczenia przedmiotowe,
18)	Narzędzia, maszyny i urządzenia do obróbki mechanicznej	36	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów, pokaz z instruktążem,, – ćwiczenia przedmiotowe,
19)	Kontrola jakości prac w kowalstwie	22	<ul style="list-style-type: none"> – wykład informacyjny, – pokaz z objaśnieniem, – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów, pokaz z instruktążem,,

Numer zajęć	Nazwa zajęć	Liczba godzin	Uwagi o realizacji (metody)
			– ćwiczenia przedmiotowe,
20)	Transport materiałów i wyrobów kowalskich	6	– wykład informacyjny, – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów
21)	Składowanie i magazynowanie materiałów i wyrobów kowalskich	6	– wykład informacyjny, – dyskusja dydaktyczna, – burza mózgów
22)	Komunikacja w języku obcym	16	– wykład informacyjny, – ćwiczenia przedmiotowe, – testy zamknięte
23)	Dokumentacja w języku obcym	10	– wykład informacyjny, – ćwiczenia przedmiotowe, – testy zamknięte
24)	Szukanie pracy w zawodzie	4	– wykład informacyjny, – ćwiczenia przedmiotowe, – burza mózgów, pokaz z instruktążem,
25)	Wytwarzanie części maszyn metodą obróbki ręcznej i maszynowej	50	– pokaz z objaśnieniem, – metoda przypadku, – dyskusja dydaktyczna, – pokaz z instruktążem,, – próba pracy,
26)	Wykonywanie operacji w procesie kucia ręcznego	114	– pokaz z objaśnieniem, – metoda przypadku, – dyskusja dydaktyczna, – pokaz z instruktążem,, – próba pracy,
27)	Nagrzewanie materiałów w procesie kucia ręcznego	36	– pokaz z objaśnieniem, – metoda przypadku, – dyskusja dydaktyczna,

Numer zajęć	Nazwa zajęć	Liczba godzin	Uwagi o realizacji (metody)
			<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z instruktążem,, – próba pracy,
28)	Wykonywanie połączeń metodą kucia ręcznego	54	<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z objaśnieniem, – metoda przypadku, – dyskusja dydaktyczna, – pokaz z instruktążem,, – próba pracy,
29)	Wykonywanie obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej	30	<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z objaśnieniem, – metoda przypadku, – dyskusja dydaktyczna, – pokaz z instruktążem,, – próba pracy,
30)	Naprawa wyrobów kowalskich	82	<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z objaśnieniem, – metoda przypadku, – dyskusja dydaktyczna, – pokaz z instruktążem,, – próba pracy,
31)	Kontrola jakości prac w procesie kucia ręcznego	36	<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z objaśnieniem, – wykład problemowy – metoda przypadku, – burza mózgów, pokaz z instruktążem,
32)	Przygotowanie materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego	48	<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z objaśnieniem, – metoda przypadku, – dyskusja dydaktyczna, – pokaz z instruktążem,, – próba pracy,
33)	Nagrzewanie materiałów w procesie kucia maszynowego	68	<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z objaśnieniem, – metoda przypadku, – dyskusja dydaktyczna,

Numer zajęć	Nazwa zajęć	Liczba godzin	Uwagi o realizacji (metody)
			<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z instruktażem,, – próba pracy,
34)	Wykonywanie kucia maszynowego	148	<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z objaśnieniem, – metoda przypadku, – dyskusja dydaktyczna, – pokaz z instruktażem,, – próba pracy,
35)	Kontrola jakości prac w procesie kucia maszynowego	60	<ul style="list-style-type: none"> – pokaz z objaśnieniem, – wykład problemowy – metoda przypadku, – burza mózgów, pokaz z instruktażem,
36)	Łączna liczba godzin zajęć	1200	

3. Cele kształcenia KKZ/KUZ

Absolwent kwalifikacyjnego kursu zawodowego powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- wykonywania i naprawiania wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego;
- wykonywania wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego.

4. Programy poszczególnych zajęć

4.1. Program nauczania dla przedmiotu: **Bezpieczeństwo i higiena pracy**

4.1.1. Cele ogólne przedmiotu

Cele ogólne przedmiotu:

- poznanie czynników szkodliwych w pracy zawodowej i ich wpływu na organizm ludzki.

- zapoznanie się z podstawowymi pojęciami z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią.
- rozwijanie wiedzy na temat uprawnień instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska w Polsce.
- poznanie praw i obowiązków pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.
- Rozwijanie wiedzy na temat zapobiegania wpływowi czynników szkodliwych na organizm człowieka.

4.1.2. Cele szczegółowe przedmiotu:

Cele szczegółowe przedmiotu

Uczeń potrafi:

- wskazać przepisy prawa dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska oraz wymagań ergonomii obowiązujące w środowisku pracy technika awionik,
- określać zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska,
- określić prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy,
- zidentyfikować zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy kowala,
- wymienić przyczyny wypadków przy pracy,
- zaprezentować przykłady czynników szkodliwych, uciążliwych i niebezpiecznych w środowisku pracy kowala,
- zorganizować stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska,
- zastosować środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych,
- zastosować zasady bezpiecznej pracy w przedsiębiorstwie zgodnie z przepisami,
- określić konsekwencje naruszania przepisów oraz zasad bhp podczas wykonywania zadań zawodowych przez kowala,
- udzielić pierwszej pomocy poszkodowanym w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego.

4.1.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 2 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji) Uczeń:
1) Pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią.	3	<ul style="list-style-type: none"> wymienia przepisy prawa określające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii wymienia regulacje wewnątrzzakładowe związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią wyjaśnia terminologię w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony środowiska, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii
2) Zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy oraz prawa i obowiązki pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy	6	<ul style="list-style-type: none"> wymienia instytucje oraz służby sprawujące nadzór nad warunkami pracy i bezpiecznym użytkowaniem maszyn i urządzeń wymienia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska wymienia prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy wymienia prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy opisuje konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków przez pracownika i pracodawcę w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy wymienia prawa i obowiązki pracownika, który uległ wypadkowi przy pracy, wynikające z przepisów prawa wymienia prawa i obowiązki pracownika, który zachorował na chorobę zawodową, wynikające z przepisów prawa opisuje zakres odpowiedzialności pracownika oraz pracodawcy z tytułu naruszenia przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji) Uczeń:
3) Charakterystyka czynników środowiska pracy i organizacja stanowiska pracy	13	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje czynników szkodliwych w środowisku pracy – wskazuje czynniki szkodliwe w środowisku pracy – rozróżnia źródła czynników szkodliwych – opisuje skutki oddziaływania czynników szkodliwych – wskazuje sposoby zapobiegania zagrożeniom zdrowia i życia wynikającym z działania czynników szkodliwych – rozróżnia objawy typowych chorób zawodowych – wyjaśnia zasady organizacji stanowisk pracy związanych z wykonywaniem zadań zawodowych – rozróżnia środki gaśnicze, uwzględniając zakres ich stosowania – rozróżnia rodzaje znaków, sygnałów bezpieczeństwa i alarmów – stosuje wymagania ergonomii, bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska podczas organizowania stanowiska pracy – rozróżnia zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych – rozróżnia środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych – korzysta ze środków ochrony indywidualnej oraz środków ochrony zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji) Uczeń:
4) Zagrożenia i przeciwdziałanie im	8	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej – powiadamia odpowiednie służby – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar – wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji
Nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać słuchaczom/uczestnikom warunki do nabywania kompetencji personalnych i społecznych oraz umiejętności w zakresie organizacji pracy małych zespołów.		

4.1.4. Procedury osiągnięcia celów kształcenia

Warunkiem osiągnięcia założonych efektów kształcenia w zakresie przedmiotu Bezpieczeństwo i higiena pracy jest opracowanie odpowiednich dla danego zawodu procedur a w tym:

- zaplanowanie lekcji (wskazanie celów szczegółowych jakie powinny zostać osiągnięte),
- wykorzystanie różnorodnych metod nauczania (szczególnie metody aktywizujące kursanta),
- dobór środków dydaktycznych do treści i celów nauczania,
- dobór formy pracy z słuchaczami/uczestnikami – określenie ilości osób w grupie, określenie indywidualnych zajęć,
- systematyczne sprawdzanie wiedzy i umiejętności kursanta poprzez sprawdziany w formie testu wielokrotnego wyboru oraz testów praktycznych i innych form sprawdzania wiedzy i umiejętności w zależności od metody nauczania,
- przeprowadzenie ewaluacji doboru treści nauczania do założonych celów, metod pracy, środków dydaktycznych, sposobów oceniania i informacji zwrotnej dla kursanta.

Propozycje metod nauczania

Dla przedmiotu Bezpieczeństwo i higiena pracy, który jest przedmiotem teoretycznym zaleca się stosowanie metod podających, eksponujących i problemowych takich jak np.:

- wykład informacyjny,
- pokaz z objaśnieniem,
- wykład problemowy,
- dyskusja dydaktyczna,
- burza mózgów,
- ćwiczenia.

Obudowa dydaktyczna

Zajęcia edukacyjne powinny być prowadzone w pracowni bezpieczeństwa i higieny pracy wyposażonej w stanowisko komputerowe przeznaczone dla nauczyciela i projektor multimedialny oraz filmy dydaktyczne oraz prezentacje multimedialne dotyczące zagrożeń w branży, plansze poglądowe, zestawy zadań i ćwiczeń, instrukcje do ćwiczeń.

Warunki realizacji

Zagadnienia teoretyczne powinny być realizowane w pracowni teoretycznej nauki zawodu, w grupach zapewniających właściwe i bezpieczne warunki do pracy lub za pomocą platformy e – elearningowej.

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.

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem różnorodnych form organizacyjnych np. praca w grupach z wykorzystaniem różnych metod nauczania: mini wykład, burza mózgów, ćwiczenia praktyczne. Ważną kwestią jest indywidualizacja pracy kursanta. Nauczyciel powinien:

- dostosować stopień trudności planowanych ćwiczeń do możliwości i potrzeb kursanta,
- przygotować zagadnienia o różnym stopniu trudności i złożoności,
- zachęcać kursanta do korzystania z różnych źródeł informacji.

4.1.5. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych kursanta

Podczas realizacji procesu sprawdzania osiągnięć edukacyjnych kursanta zaleca się stosowanie głównie metod jakościowych (wywiad, obserwacja) oraz ilościowych (ankiety). Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych kursanta to:

- prace indywidualne i zespołowe w formie referatów i opracowań wybranego zagadnienia,
- sprawdziany zawierające pytania otwarte,
- testy zawierające pytania zamknięte,
- sprawdziany mieszane,
- odpowiedź ustna.

Zachęca się nauczyciela do samooceny w zakresie: przygotowania treści nauczania, środków dydaktycznych i metod nauczania do ćwiczeń oraz ich dobór do nauczanej grupy osób, a nawet do poszczególnych kursantów. Nauczyciel powinien też dokonać oceny posiadanych materiałów dydaktycznych, ze szczególnym uwzględnieniem rozwoju i postępu technologicznego.

Kluczowe umiejętności, podlegające sprawdzaniu osiągnięć edukacyjnych kursanta w ramach przedmiotu Bezpieczeństwo i higiena pracy dotyczą:

- podstawowych pojęć z bezpieczeństwa i higieną pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii,
- uprawnień instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska w Polsce,
- praw i obowiązków pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy,
- zapobieganiu wpływowi czynników szkodliwych na organizm człowieka.

Sprawdzanie opanowania przez uczniów wymagań programowych będzie przeprowadzone na podstawie wykonanych ćwiczeń i testów po zakończeniu działów programowych. W ocenie należy uwzględnić następujące kryteria ogólne: zawartość merytoryczną ćwiczeń, ich poprawność, jakość wykonania. Sprawdzanie osiągnięć uczniów powinno odbywać się przez cały okres realizacji programu zajęć na podstawie kryteriów przedstawionych na początku zajęć. Należy stosować obowiązujący system oceniania i skalę ocen. Podczas realizacji programu nauczania należy oceniać osiągnięcia uczniów w zakresie wyodrębnionych wymagań programowych. Ocena postępów uczniów powinna być dokonywana na podstawie regularnie przeprowadzanych sprawdzianów, odpowiedzi ustnych, wykonania ćwiczeń, obserwacji ucznia podczas zajęć. W ocenie końcowej osiągnięć edukacyjnych uczniów należy uwzględnić wyniki sprawdzianów oraz poziom wykonania ćwiczeń.

4.2. Program nauczania dla przedmiotu: Podstawy kowalstwa

4.2.1 Cele ogólne przedmiotu

Cele ogólne przedmiotu to:

- sporządzanie szkiców wyrobów kowalskich oraz posługiwanie się dokumentacją techniczną, podczas planowania i wykonywania prac kowalskich,
- nabywanie umiejętności rozpoznawania i rozróżniania materiałów konstrukcyjnych, eksploatacyjnych, części maszyn i urządzeń oraz budowy i sposobu działania maszyn i urządzeń,
- wykonywanie pomiarów warsztatowych oraz ocena jakości prowadzonych prac,
- rozróżnianie i wykorzystanie maszyn, urządzeń i narzędzi do obróbki ręcznej i maszynowej,
- wykorzystanie praw i zasad mechaniki technicznej,
- Postępowanie zgodnie z zasadami etyki,
- Doskonalenie umiejętności zawodowych.

4.2.2 Cele szczegółowe przedmiotu

Cele szczegółowe przedmiotu

Uczeń potrafi:

- stosować zasady sporządzania rysunku technicznego,
- posługiwać się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń,
- określać budowę i sposób działania maszyn i urządzeń,
- rozpoznawać części maszyn i urządzeń,
- określać zasady wykonywania połączeń części maszyn,
- rozróżniać materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające,
- określać zasady i sposoby transportu, składowania i magazynowania materiałów,

- określać zasady i sposoby ochrony przed korozją,
- analizować techniki i metody wytwarzania części maszyn i urządzeń,
- rozróżniać maszyny, urządzenia i narzędzia do obróbki ręcznej i maszynowej,
- określać zasady wykonywania pomiarów warsztatowych,
- stosować metody kontroli jakości wykonanych prac w kowalstwie,
- stosować prawa i zasady mechaniki technicznej,
- rozpoznawać właściwe normy i procedury oceny zgodności podczas realizacji zadań zawodowych,
- przestrzegać zasad kultury i etyki, rozpoznać naturalne potrzeby człowieka i zagrożenia z powodu braku ich zaspokojenia,
- realizować zadania w sposób kreatywny i konsekwentny,
- Stosować techniki radzenia sobie ze stresem.

4.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 6. Materiał nauczania

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)
1) Zasady sporządzania rysunków technicznych	36	<ul style="list-style-type: none"> wykonuje rzutowanie, przekroje i wymiarowanie zgodnie z obowiązującymi normami dotyczącymi rysunku technicznego odczytuje informacje ze szkicu i rysunku technicznego dotyczące parametrów powierzchni, kształtu i technologii wykonania sporządza szkice wyrobów kowalskich oblicza wymiary graniczne i tolerancje rozróżnia pasowanie części maszyn określa kształt, wymiary, parametry powierzchni oraz rodzaj obróbki na podstawie szkiców i rysunków technicznych części maszyn
2) Korzystanie z dokumentacji technicznej maszyn i urządzeń	6	<ul style="list-style-type: none"> wyjaśnia znaczenie normalizacji, typizacji i unifikacji w budowie maszyn i urządzeń rozróżnia rodzaje i elementy dokumentacji technicznej maszyn i urządzeń wyszukuje w dokumentacji technicznej podstawowe informacje dotyczące parametrów maszyn i urządzeń
3) Podstawy wytrzymałości materiałów	6	<ul style="list-style-type: none"> wyjaśnia pojęcia dotyczące wytrzymałości materiałów siły wewnętrznej, naprężenia, odkształcenia, warunki wytrzymałościowe, naprężenia dopuszczalne, moment siły
4) Rodzaje i charakterystyka materiałów konstrukcyjnych, eksploatacyjnych i uszczelniających	30	<ul style="list-style-type: none"> klasyfikuje materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające oraz opisuje ich właściwości dobiera materiały konstrukcyjne i eksploatacyjne oraz uszczelniające wskazuje zastosowanie materiałów konstrukcyjnych, eksploatacyjnych oraz uszczelniających

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)
5) Korozja i zabezpieczenie materiałów konstrukcyjnych	24	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje korozji – określa przyczyny powstawania korozji – rozpoznaje objawy korozji – określa sposoby ochrony poszczególnych elementów przed korozją – rozróżnia rodzaje powłok ochronnych i techniki ich nanoszenia – ustala sposób ochrony przed korozją dostosowany do warunków eksploatacji i specyfiki elementów maszyn i urządzeń
6) Budowa i zasada działania maszyn i urządzeń	36	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia na podstawie dokumentacji technicznej budowę, sposób działania oraz przeznaczenie maszyn i urządzeń – rozpoznaje na podstawie dokumentacji technicznej elementy podzespołów, zespołów maszyn i urządzeń – wyjaśnia na podstawie schematów strukturalnych oraz funkcjonalnych budowę maszyn i urządzeń – odczytuje z dokumentacji technicznej podstawowe informacje dotyczące danych i parametrów maszyn i urządzeń – wyjaśnia zastosowanie elementów, zespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń
7) Charakterystyka części maszyn i urządzeń	30	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia części maszyn i urządzeń – rozróżnia połączenia rozłączne oraz nierozłączne – rozróżnia objawy zużycia części maszyn i urządzeń
8) Rodzaje połączeń części maszyn	36	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia połączenia mechaniczne – rozróżnia metody łączenia materiałów

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)
		<ul style="list-style-type: none"> – określa zastosowanie połączeń rozłącznych i nierozłącznych
9) Rodzaje przekładni mechanicznych	16	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje przekładnie mechaniczne – wyjaśnia budowę i sposób działania przekładni mechanicznych
10) Techniki i metody wytwarzania części maszyn i urządzeń	50	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje i rozróżnia techniki i metody wytwarzania wyrobów z metali i ich stopów – wskazuje metody kształtowania metali i stopów metali – wskazuje przykłady zastosowania poszczególnych technik wytwarzania części maszyn i urządzeń
11) Stosowanie norm w technice	6	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia cele normalizacji krajowej – podaje definicję i cechy normy – rozróżnia oznaczenie normy międzynarodowej, europejskiej i krajowej – korzysta ze źródeł informacji dotyczących norm i procedur oceny zgodności
12) Pomiary warsztatowe	26	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia metody pomiarowe – rozróżnia narzędzia i przyrządy do wykonywania pomiarów warsztatowych – wskazuje właściwości metrologiczne przyrządów pomiarowych
13) Narzędzia, maszyny i urządzenia do obróbki ręcznej	36	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje i metody obróbki ręcznej – wskazuje przykłady zastosowania rodzajów obróbki ręcznej – rozróżnia maszyny, urządzenia i narzędzia stosowane w obróbce ręcznej
14) Narzędzia, maszyny i urządzenia do obróbki mechanicznej	36	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje obróbki maszynowej – wskazuje przykłady zastosowania obróbki maszynowej

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)
		– rozróżnia maszyny, urządzenia i narzędzia stosowane do obróbki maszynowej
15) Kontrola jakości prac w kowalstwie	22	<ul style="list-style-type: none"> – określa cele kontroli jakości wykonanych prac – opisuje i dobiera metody kontroli jakości wykonanych prac – rozróżnia metody kontroli jakości wykonanych prac w operacjach kucia ręcznego i maszynowego
16) Transport materiałów i wyrobów kowalskich	6	<ul style="list-style-type: none"> – określa wymagania dotyczące transportu części i wyrobów – rozróżnia maszyny i urządzenia do transportu wewnętrznego stosowane w pracach kowalskich – ustala sposób i środki transportu właściwe dla rodzaju materiału
17) Składowanie i magazynowanie materiałów i wyrobów kowalskich	6	<ul style="list-style-type: none"> – określa wymagania dotyczące składowania oraz magazynowania części i wyrobów – przygotowuje miejsce składowania oraz magazynowania materiałów
	408	
Nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać słuchaczom/uczestnikom warunki do nabywania kompetencji personalnych i społecznych oraz umiejętności w zakresie organizacji pracy małych zespołów.		

4.2.4 Procedury osiągania celów kształcenia

Warunkiem osiągnięcia założonych efektów kształcenia w zakresie przedmiotu **Podstawy kowalstwa** jest opracowanie odpowiednich dla danego zawodu procedur a w tym:

- zaplanowanie lekcji (wskazanie celów szczegółowych jakie powinny zostać osiągnięte),
- wykorzystanie różnorodnych metod nauczania (szczególnie metody aktywizujące kursanta),
- dobór środków dydaktycznych do treści i celów nauczania,
- dobór formy pracy z słuchaczami/uczestnikami – określenie ilości osób w grupie, określenie indywidualnych zajęć,

- systematyczne sprawdzanie wiedzy i umiejętności kursanta poprzez sprawdziany w formie testu wielokrotnego wyboru oraz testów praktycznych i innych form sprawdzania wiedzy i umiejętności w zależności od metody nauczania,
- przeprowadzenie ewaluacji doboru treści nauczania do założonych celów, metod pracy, środków dydaktycznych, sposobów oceniania i informacji zwrotnej dla kursanta.

Propozycje metod nauczania,

Wiedza z przedmiotu **podstawy kowalstwa** jest budowana w oparciu o dotychczasowe wiadomości i umiejętności kursanta ukształtowane w nauczaniu ogólnokształcącym oraz wiedzy uzyskanej przez każdego kursanta na drodze nieformalnej. Kompetencje kursanta w tym zakresie mogą być zróżnicowane, dlatego należy przeprowadzić na początku zajęć, test diagnozujący. Analiza wyników testu pozwoli nauczycielowi precyzyjnie zaplanować proces kształcenia.

Zaleca się stosowanie zróżnicowanych metod kształcenia, aby urozmaicić zajęcia, oddziaływać zarówno na zmysł słuchu i wzroku, zaangażować kursanta w proces kształcenia. Różnorodność stosowanych metod kształcenia pozwala rozwijać różne umiejętności np.:

- czytania ze zrozumieniem (praca z podręcznikiem i epodręcznikiem, korzystanie z literatury fachowej),
- aktywnego słuchania (wykład, wykład konwersatoryjny, pogadanka heurystyczna),
- efektywnego wyszukiwania informacji (webquest, metoda projektów),
- dyskusji (dyskusja dydaktyczna), współpracy (metoda projektów).

Często należy stosować metody angażujące kursanta w rozwiązywanie problemów technicznych, ilustrować treści kształcenia ćwiczeniami, pokazami, prezentacjami, filmami.

Obudowa dydaktyczna

Pracownia do nauczania **podstaw kowalstwa** powinna mieć wyposażenie odpowiednie do nauczania określonego działu przedmiotowego. Przy realizacji programu w zakresie rysunku technicznego pracownia rysunku technicznego powinna być wyposażona w:

- stanowisko komputerowe dla nauczyciela z dostępem do internetu, z urządzeniem wielofunkcyjnym lub tablicą interaktywną lub monitorem interaktywnym oraz z projektorem multimedialnym;
- stanowiska komputerowe dla uczniów (jedno stanowisko dla jednego ucznia) wyposażone w: komputery podłączone do sieci lokalnej z dostępem do internetu, pakiet programów biurowych, program do wykonywania rysunku technicznego;
- przykładowe elementy oraz wyroby kowalskie, normy dotyczące zasad wykonywania rysunku technicznego, dokumentacje wyrobów kowalskich, stanowiska do wykonywania odręcznych rysunków i szkiców.

Przy realizacji programu w pozostałych działach przedmiotu podstawy kowalstwa pracownia technologii mechanicznej powinna być wyposażona w:

- stanowisko komputerowe dla nauczyciela podłączone do sieci lokalnej z dostępem do internetu, z urządzeniem wielofunkcyjnym, projektorem multimedialnym oraz wizualizerem;
- narzędzia, maszyny i urządzenia do demontażu, modele maszyn i urządzeń, narzędzia i przyrządy do pomiarów warsztatowych, dokumentacje techniczne, instrukcje obsługi maszyn i urządzeń, normy i katalogi branżowe;
- zestawy i instrukcje do ćwiczeń, karty samooceny, karty pracy, elementy materiałów konstrukcyjnych i eksploatacyjnych, części maszyn, podzespoły i zespoły mechaniczne, urządzenia techniczne, dokumentacje techniczną maszyn i urządzeń, podręczniki, książki i czasopisma branżowe, tablice poglądowe, katalogi, pakiety edukacyjne dla uczniów, urządzenia multimedialne, programy komputerowe, filmy i prezentacje multimedialne.

Ważne jest przygotowanie zestawów i instrukcji do wykonywanych ćwiczeń. Środki i pomoce dydaktyczne powinny w jak najwyższym stopniu umożliwiać kształtowanie wyobraźni przestrzennej uczniów i rozwijać praktyczne wykorzystanie nabytej wiedzy, z zastosowaniem zasad bezpiecznej i higienicznej pracy oraz ergonomii.

Warunki realizacji

Zagadnienia teoretyczne powinny być realizowane w pracowni teoretycznej nauki zawodu, w grupach zapewniających właściwe i bezpieczne warunki do pracy lub za pomocą platformy e – elearningowej.

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.

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem różnorodnych form organizacyjnych np. praca w grupach z wykorzystaniem różnych metod nauczania: mini wykład, burza mózgów, ćwiczenia praktyczne,. Ważną kwestią jest indywidualizacja pracy kursanta. Nauczyciel powinien:

- dostosować stopień trudności planowanych ćwiczeń do możliwości i potrzeb kursanta,
- przygotować zagadnienia o różnym stopniu trudności i złożoności,
- zachęcać kursanta do korzystania z różnych źródeł informacji.
- motywować kursanta do pracy podczas zajęć dydaktycznych.

4.2.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych kursanta

Sprawdzanie osiągnięć edukacyjnych powinno mieć charakter ciągły. Na każdych zajęciach kursant powinien otrzymać informację zwrotną czy osiągnął założone przez nauczyciela cele lekcji. Aby było to możliwe, wskazane jest przygotowanie na każde zajęcia kryteriów oceny osiągnięcia celów lekcji. Opracowanie tych kryteriów, pozwoli na formułowanie informacji zwrotnej nie tylko przez nauczyciela, ale również przez innych kursantów (ocena koleżeńska) oraz umożliwi samoocenę kursanta. Takie

działanie przyczynia się to do przejmowania przez kursanta odpowiedzialności za własną naukę, a także wdraża do samokształcenia. Sumatywne sprawdzanie osiągnięć kursanta, przeprowadzane najczęściej w formie pisemnej, któremu towarzyszy stopień szkolny powinno również zawierać informację zwrotną dla kursanta na temat mocnych stron pracy i treści wymagających dalszej pracy, powtórzenia.

Sprawdziany osiągnięć edukacyjnych kursanta mogą mieć formę:

- testów zawierających pytania zamknięte (zadania wielokrotnego wyboru, zadania na dobieranie, zadanie typu prawda-falsz),
- testów zawierających pytania otwarte (zadania rozszerzonej odpowiedzi, zadania krótkiej odpowiedzi, zadania z luką),
- testów mieszanych.

Teoretyczny charakter przedmiotu nie powinien ograniczać sprawdzania wiedzy do odtwarzania przyswojonych wiadomości. Należy zwracać uwagę na sprawdzanie stopnia zrozumienia nowego materiału poprzez stawianie przed słuchaczem/uczestnikiem zadań polegających na interpretacji, ocenie, wyjaśnieniu nowych treści.

Metodą sprawdzenia kompetencji przedmiotowych kursanta może być również ocena przygotowanych przez nich referatów oraz produktów projektów edukacyjnych.

Ponadto należy oceniać umiejętność posługiwania się dokumentacją techniczną, umiejętność wyszukiwania informacji oraz umiejętność pracy zespołowej. Wskazane jest wdrażanie kursanta do oceny koleżeńskiej i samooceny.

Proponuje się ewaluację przedmiotu podstawy kowalstwa według następujących kryteriów:

- skuteczności osiągnięcia efektów kształcenia określonych dla przedmiotu,
- adekwatność wymagań programowych do potrzeb i możliwości kursanta,
- trafności doboru form i metod kształcenia do potrzeb i zainteresowań kursanta,
- zgodność warunków realizacji programu ze szkolną bazą technodydaktyczną.

Ewaluacja powinna być prowadzona podczas całego okresu nauczania przedmiotu, a także po jego zakończeniu. Przeprowadzone badanie i monitorowanie procesu kształcenia powinno umożliwić ocenę stopnia osiągnięcia założonych celów kształcenia, głównie w zakresie podwyższenia kompetencji zawodowych kursanta, jego motywacji do nauki, zmiany w zachowaniu i zaangażowaniu w wykonywaniu zajęć zawodowych, a także samych warunków i organizacji zajęć.

Kryterium skuteczności osiągnięcia efektów kształcenia powinno odnosić się do kluczowych umiejętności kształtowanych w ramach przedmiotu **podstawy kowalstwa**:

- sporządzania szkiców wyrobów kowalskich oraz posługiwanie się dokumentacją techniczną, podczas planowania i wykonywania prac kowalskich,
- rozpoznawania i rozróżniania materiałów konstrukcyjnych, eksploatacyjnych, części maszyn i urządzeń oraz budowy i sposobu działania maszyn i urządzeń,
- wykonywanie pomiarów warsztatowych oraz ocena jakości prowadzonych prac,

- rozróżniania i wykorzystania maszyn, urządzeń i narzędzi do obróbki ręcznej i maszynowej,
- wykorzystania praw i zasad mechaniki technicznej,
- postępowanie zgodnie z zasadami etyki,
- doskonalenie umiejętności zawodowych.

Proponuje się zastosowanie następujących narzędzi ewaluacji:

- 1) arkusz samooceny nauczyciela w zakresie realizacji programu nauczania przedmiotu zawierający pytania:
 - czy została przeprowadzona diagnoza wiadomości i umiejętności kursanta dotyczących zagadnień objętych programem nauczania przedmiotu?
 - czy plan dydaktyczny przedmiotu został skonstruowany w oparciu o wyniki testów diagnostycznych?
 - czy plan dydaktyczny został dostosowany do potrzeb i możliwości kursanta?
 - czy zaplanowano rezultat końcowy (po zakończeniu każdego działu i po zakończeniu realizacji programu nauczania) oraz wskaźniki sprawdzenia poziomu jego osiągnięcia?
 - czy słuchacze/uczestnicy zostali zapoznani z wymaganiami w zakresie stosowanego systemu oceniania?
 - czy przy planowaniu zajęć treści, metody i formy kształcenia były dobierane do wyznaczonych celów zajęć i możliwości kursanta?
 - czy był stosowany odpowiedni system wspierania i motywacji kursanta?
 - czy słuchacze/uczestnicy byli zaangażowani podczas zajęć?
 - czy na zajęciach panowała atmosfera przyjazna dla kursanta?
 - czy zaplanowane ćwiczenia były częścią zadań zawodowych, które słuchacz/uczestnik będzie w przyszłości wykonywał?
- 2) ankiety dla kursanta, w których ankietowani wyrażają swoją opinię o realizacji programu nauczania na zajęciach edukacyjnych, odpowiadając na pytania dotyczące:
 - znajomości zasad oceniania,
 - znajomości celu poszczególnych zajęć edukacyjnych,
 - przystępności sposobu wprowadzania nowych treści kształcenia,
 - adekwatności tempa zajęć do możliwości kursanta,

- otrzymywania informacji zwrotnej od nauczyciela na temat własnych osiągnięć edukacyjnych,
- atrakcyjności stosowanych metod kształcenia,
- możliwości uczenia się we współpracy,
- możliwości planowania czynności i samodzielnego wykonania zadania,
- ilości i jakości stosowanych środków dydaktycznych,
- przydatności treści kształcenia przedmiotu na zajęciach praktycznych,
- możliwości rozwijania swoich zainteresowań.

3) wyniki testów i sprawdzianów osiągnięć edukacyjnych kursanta, produkty projektów edukacyjnych wykonanych przez kursanta.

4.3. Program nauczania dla przedmiotu: Język obcy zawodowy.

4.3.1. Cele ogólne przedmiotu

Cele ogólne przedmiotu:

- nabycie umiejętności komunikowania się biernego i czynnego w celu realizacji zadań zawodowych.
- poznanie specjalistycznego słownictwa technicznego.
- posługiwanie się terminologią i wiedzą specjalistyczną w języku angielskim.

4.3.2. Cele szczegółowe przedmiotu

Cele szczegółowe przedmiotu:

Uczeń potrafi:

- posługiwać się podstawowym zasobem środków językowych w języku obcym nowożytnym umożliwiającym realizację czynności zawodowych.
- rozumieć proste wypowiedzi ustne artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka obcego nowożytnego, a także proste wypowiedzi pisemne w języku obcym nowożytnym.

- samodzielnie tworzyć krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne i pisemne w języku obcym nowożytnym, w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych.
- uczestniczyć w rozmowie, w typowych sytuacjach związanych z realizacją zadań zawodowych – reagować w języku obcym nowożytnym w sposób zrozumiały, adekwatnie do sytuacji komunikacyjnej, ustnie lub w formie prostego tekstu.
- wykorzystywać strategie służące doskonaleniu własnych umiejętności językowych oraz podnoszące świadomość językową.

4.3.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 7. Materiał nauczania

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji) Uczeń:
1) Komunikacja w języku obcym	16	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje oraz stosuje środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie: <ul style="list-style-type: none"> a) czynności wykonywanych na stanowisku pracy, w tym związanych z zapewnieniem bezpieczeństwa i higieny pracy b) narzędzi, maszyn, urządzeń i materiałów koniecznych do realizacji czynności zawodowych c) procesów i procedur związanych z realizacją zadań zawodowych – określa główną myśl wypowiedzi lub tekstu, ewentualnie fragmentu wypowiedzi lub tekstu – znajduje w wypowiedzi lub tekście określone informacje – układa informacje w określonym porządku – opisuje przedmioty, działania i zjawiska związane z czynnościami zawodowymi – przedstawia sposób postępowania w różnych sytuacjach zawodowych (np. udziela instrukcji, wskazówek, określa zasady) – wyraża i uzasadnia swoje stanowisko – stosuje formalny lub nieformalny styl wypowiedzi adekwatnie do sytuacji – rozpoczyna, prowadzi i kończy rozmowę

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji) Uczeń:
		<ul style="list-style-type: none"> – uzyskuje i przekazuje informacje i wyjaśnienia – wyraża swoje opinie i uzasadnia je, pyta o opinie, zgadza się lub nie zgadza z opiniami innych osób – prowadzi proste negocjacje związane z czynnościami zawodowymi – stosuje zwroty i formy grzecznościowe
2) Dokumentacja w języku obcym	10	<ul style="list-style-type: none"> – określa główną myśl tekstu, ewentualnie fragmentu tekstu – znajduje w tekście określone informacje – skorzysta ze słownika dwu- i jednojęzycznego – współdziała z innymi osobami, realizując zadania językowe – skorzysta z tekstów w języku obcym, również za pomocą technologii informacyjno-komunikacyjnych – rozpozna związki między poszczególnymi częściami tekstu – ułoży informacje w określonym porządku – przedstawia publicznie w języku obcym nowożytnym wcześniej opracowany materiał, np. prezentację – przedstawia sposób postępowania w różnych sytuacjach zawodowych (np. udziela instrukcji, wskazówek, określa zasady – wyraża i uzasadnić swoje stanowisko – zastosuje zasady konstruowania tekstów o różnych charakterze – zastosuje formalny lub nieformalny styl wypowiedzi, adekwatnie do sytuacji – wyrazi swoje opinie i uzasadnić je, pytać o opinie, zgadzać się lub nie zgadzać z opiniami innych osób – przeprowadzi proste negocjacje związane z czynnościami zawodowymi – dostosuje styl wypowiedzi do sytuacji

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji) Uczeń:
		<ul style="list-style-type: none"> – uprościć (jeżeli to konieczne) wypowiedź, zastąpić nieznane słowa innymi, wykorzystać opis, środki niewerbalne – omówi, jak rozpoznać emocje innych ludzi wyrażone gestem, mimiką, postawą ciała
3) Szukanie pracy w zawodzie	4	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje oferty pracy w języku angielskim – przedstawia swoje CV przed potencjalnym pracodawcą – opisywać swoje doświadczenie zawodowe
Nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać słuchaczom/uczestnikom warunki do nabywania kompetencji personalnych i społecznych oraz umiejętności w zakresie organizacji pracy małych zespołów.		

4.3.4. Procedury osiągnięcia celów kształcenia

Warunkiem osiągnięcia założonych efektów kształcenia w zakresie przedmiotu jest opracowanie odpowiednich dla danego zawodu procedur, w tym:

- zaplanowanie lekcji (wskazanie celów szczegółowych jakie powinny zostać osiągnięte),
- wykorzystanie różnorodnych metod nauczania (szczególnie aktywizujących kursanta do pracy),
- dobór środków dydaktycznych do treści i celów nauczania,
- dobór formy pracy z słuchaczem/uczestnikiem – określenie ilości osób w grupie, określenie indywidualizacji zajęć,
- systematyczne sprawdzanie wiedzy i umiejętności kursanta poprzez sprawdziany w formie testu wielokrotnego wyboru oraz testów praktycznych i innych form sprawdzania wiedzy i umiejętności w zależności od metody nauczania,
- stosowanie oceniania sumującego i kształtującego,
- przeprowadzić ewaluacji doboru treści nauczania do założonych celów, metod pracy, środków dydaktycznych, sposobu oceniania i informacji zwrotnej dla kursanta.

Nauczyciel realizujący przedmiot język obcy zawodowy powinien współpracować z kadrami uczącą języka ogólnego, gdyż tylko dobra znajomość podstaw językowych, może przybliżyć kursanta do poznania języka specjalistycznego i posługiwania się nim podczas realizacji przyszłych zadań zawodowych. Jednocześnie trzeba sobie zdawać sprawę, że zajęcia z języka angielskiego zawodowego w szkole, z racji relatywnie małej liczby godzin, nie pozwoli kursantowi nabyć niezbędnej kompetencji językowej, a jedynie umożliwi poznanie podstaw specjalistycznej komunikacji i słownictwa. Dalsza samo-edukacja i zachęcenie kursanta do pogłębiania swojej wiedzy w tym zakresie będzie zatem jednym z kluczowych celów na tym etapie nauki.

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

Propozycje metod nauczania

Dla przedmiotu język obcy zawodowy, który jest przedmiotem teoretycznym zaleca się stosowanie metod podających, eksponujących i problemowych takich jak:

- wykład informacyjny,
- pokaz z objaśnieniem,
- wykład problemowy,
- dyskusja dydaktyczna,
- burza mózgów.

Obudowa dydaktyczna

Zajęcia edukacyjne powinny być prowadzone w pracowni komunikowania się w języku obcym zawodowym wyposażonej w stanowisko dla nauczyciela z komputerem stacjonarnym zawierającym oprogramowanie biurowe i z dostępem do Internetu, oraz w urządzenie wielofunkcyjne, projektor multimedialny, telewizor, ekran projekcyjny, tablicę szkolną białą suchościeralną, tablicę flipchart, słuchawki z mikrofonem, system do nauczania języków obcych. Stanowisko dla kursanta powinno być wyposażone w komputer stacjonarny z oprogramowaniem biurowym z dostępem do Internetu oraz słuchawki z mikrofonem, biblioteczka wyposażona w słowniki, podręczniki i czasopisma specjalistyczne w języku obcym zawodowym.

Warunki realizacji

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem różnorodnych form organizacyjnych. Ważną kwestią jest indywidualizacja pracy kursanta, aby dostosować się do możliwości i potrzeb kursanta w zakresie metod, środków oraz form kształcenia zawodowego. W przypadku przedmiotu język obcy zawodowy liczba kształconych w grupie słuchaczy/uczestników nie powinna przekraczać 12 osób.

4.3.5. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych kursanta

Sprawdzanie osiągnięć edukacyjnych powinno mieć charakter ciągły. Na każdych zajęciach słuchacz/uczestnik powinien otrzymać informację zwrotną, czy osiągnął założone przez nauczyciela cele lekcji. Aby było to możliwe, wskazane jest przygotowanie na każde zajęcia kryteriów oceny osiągnięcia celów lekcji. Opracowanie tych kryteriów pozwoli na formułowanie informacji zwrotnej nie tylko przez nauczyciela, ale również przez innych słuchaczy/uczestników (ocena koleżeńska) oraz umożliwi samoocenę kursanta. Przyczynia się to do przejmowania przez kursanta odpowiedzialności za własną naukę, a także wdraża do samokształcenia. Sumatywne sprawdzanie osiągnięć kursanta, przeprowadzane najczęściej w formie pisemnej, któremu towarzyszy stopień szkolny powinno również zawierać informację zwrotną dla kursanta na temat mocnych stron pracy i treści wymagających dalszej pracy, powtórzenia.

Sprawdziany osiągnięć edukacyjnych kursanta mogą mieć formę:

- sprawdzian z pytaniami otwartymi (np. krótkiej odpowiedzi, z luką, rozszerzonej odpowiedzi),
- test z pytaniami zamkniętymi (np. prawda-falsz, wyboru wielokrotnego, z luką),
- testów mieszanych,
- systemów e-learningowych umożliwiających analizę osiągnięć kursanta,
- wypowiedzi ustnych,
- prac indywidualnych i zespołowych w formie referatów i opracowań wybranego zagadnienia,
- quizów i konkursów wiedzy indywidualnej lub zespołowej.

Teoretyczny charakter przedmiotu nie powinien ograniczać sprawdzania wiedzy do odtwarzania przyswojonych wiadomości. Należy zwracać uwagę na sprawdzanie stopnia zrozumienia nowego materiału poprzez stawianie przed słuchaczem/uczestnikiem zadań polegających na interpretacji, ocenie, wyjaśnieniu nowych treści.

Metodą sprawdzenia kompetencji przedmiotowych kursanta może być również ocena przygotowanych przez nich referatów oraz projektów edukacyjnych.

Proponuje się ewaluację przedmiotu język obcy zawodowy według następujących kryteriów:

- skuteczności osiągania efektów kształcenia określonych dla przedmiotu,
- adekwatność wymagań programowych do potrzeb i możliwości kursanta,
- trafności doboru form i metod kształcenia do potrzeb i zainteresowań kursanta,
- zgodność warunków realizacji programu ze szkolną bazą technodydaktyczną.

Ewaluacja powinna być prowadzona podczas całego okresu nauczania przedmiotu, a także po jego zakończeniu. Przeprowadzone badanie i monitorowanie procesu kształcenia powinno umożliwić ocenę stopnia osiągnięcia założonych celów kształcenia, głównie w zakresie podwyższenia kompetencji zawodowych kursanta, ich motywacji do nauki, zmiany w zachowaniu i zaangażowaniu w wykonywaniu zajęć zawodowych, a także samych warunków i organizacji zajęć.

Kryterium skuteczności osiągania efektów kształcenia powinno odnosić się do kluczowych umiejętności kształtowanych w ramach przedmiotu **język obcy zawodowy**:

- Nabywania umiejętności komunikowania się biernego i czynnego w celu realizacji zadań zawodowych.
- Poznania specjalistycznego słownictwa technicznego.
- Posługiwania się terminologią i wiedzą specjalistyczną w języku angielskim.

Proponuje się zastosowanie następujących narzędzi ewaluacji:

- 1) arkusz samooceny nauczyciela w zakresie realizacji programu nauczania przedmiotu zawierający pytania:
 - czy została przeprowadzona diagnoza wiadomości i umiejętności kursanta dotyczących zagadnień objętych programem nauczania przedmiotu?
 - czy plan dydaktyczny przedmiotu został skonstruowany w oparciu o wyniki testów diagnostycznych?
 - czy plan dydaktyczny został dostosowany do potrzeb i możliwości kursanta?
 - czy zaplanowano rezultat końcowy (po zakończeniu każdego działu i po zakończeniu realizacji programu nauczania) oraz wskaźniki sprawdzenia poziomu jego osiągnięcia?
 - czy słuchacze/uczestnicy zostali zapoznani z wymaganiami w zakresie stosowanego systemu oceniania?
 - czy przy planowaniu zajęć treści, metody i formy kształcenia były dobierane do wyznaczonych celów zajęć i możliwości kursanta?
 - czy był stosowany odpowiedni system wspierania i motywacji kursanta?
 - czy słuchacze/uczestnicy byli zaangażowani podczas zajęć?
 - czy na zajęciach panowała atmosfera przyjazna dla kursanta?
 - czy zaplanowane ćwiczenia były częścią zadań zawodowych, które słuchacz/uczestnik będzie w przyszłości wykonywał?
- 2) ankiety dla kursanta, w których ankietowani wyrażają swoją opinię o realizacji programu nauczania na zajęciach edukacyjnych, odpowiadając na pytania dotyczące:
 - znajomości zasad oceniania,
 - znajomości celu poszczególnych zajęć edukacyjnych,
 - przystępności sposobu wprowadzania nowych treści kształcenia,
 - adekwatności tempa zajęć do możliwości kursanta,
 - otrzymywania informacji zwrotnej od nauczyciela na temat własnych osiągnięć edukacyjnych,
 - atrakcyjności stosowanych metod kształcenia,
 - możliwości uczenia się we współpracy,
 - możliwości planowania czynności i samodzielnego wykonania zadania,

- ilości i jakości stosowanych środków dydaktycznych,
- przydatności treści kształcenia przedmiotu na zajęciach praktycznych,
- możliwości rozwijania swoich zainteresowań.

3) wyniki testów i sprawdzianów osiągnięć edukacyjnych kursanta, produkty projektów edukacyjnych wykonanych przez kursanta.

4.4. Program nauczania dla przedmiotu: Wykonywanie robót kowalskich.

4.4.1. Cele ogólne przedmiotu

Cele ogólne przedmiotu to:

- nabywanie umiejętności i zasad dobierania i przygotowania materiałów wsadowych do kucia ręcznego i maszynowego,
- poznanie zasad wykonywania operacji kucia ręcznego i maszynowego i kontroli jakości prac,
- poznanie zasad wykonywania obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich i części maszyn zgodnie z dokumentacją,
- postępowanie zgodnie z zasadami etyki,
- doskonalenie umiejętności zawodowych.

4.4.2. Cele szczegółowe przedmiotu

Cele szczegółowe przedmiotu

Uczeń potrafi

- wykonywać operacje kucia ręcznego,
- kontrolować temperaturę nagrzewanego materiału wsadowego,
- wykonywać połączenia nierozłączne wyrobów kowalskich,
- wykonywać obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich,
- kontrolować jakość wykonanych operacji kucia ręcznego,
- wykonywać naprawy wyrobów kowalskich,

- stosować systemy komputerowe, wspomagające wykonywanie procesów kucia ręcznego,
- wykonywać cięcia materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego,
- grzać materiału (wsad) do wykonania kucia maszynowego,
- wykonywać kucie maszynowe,
- kontrolować jakość wykonanych operacji kucia maszynowego,
- stosować systemy komputerowe, wspomagające wykonywanie kucia maszynowego,
- przestrzegać zasad kultury i etyki, rozpoznać naturalne potrzeby człowieka i zagrożenia z powodu braku ich zaspokojenia,
- realizować zadania zawodowe w sposób kreatywny i konsekwentny,
- stosować techniki radzenia sobie ze stresem.

4.4.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 8. Materiał nauczania

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji) Uczeń
1) Wytwarzanie części maszyn metodą obróbki ręcznej i maszynowej	50	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera metody i przyrządy pomiarowe do wykonania pomiarów warsztatowych – przeprowadza pomiary warsztatowe – interpretuje wyniki pomiarów warsztatowych – stosuje techniki i metody wytwarzania wyrobów z metali i ich stopów – dobiera narzędzia i przyrządy do obróbki ręcznej, – wykonuje obróbkę ręczną: piłowania, cięcia, szlifowania, – wykonuje obróbkę maszynową <ul style="list-style-type: none"> - toczenie, - szlifowanie, - wiercenie, - frezowanie. – stosuje metody kształtowania metali i stopów metali

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji) Uczeń
2) Wykonywanie operacji w procesie kucia ręcznego	114	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia ręcznego – przygotowuje materiały oraz stanowisko do wykonywania operacji kucia ręcznego – prowadzi proces kucia ręcznego zgodnie z dokumentacją technologiczną
3) Nagrzewanie materiałów w procesie kucia ręcznego	36	<ul style="list-style-type: none"> – określa zasady wzrokowej oceny wartości temperatury nagrzewanego materiału – rozróżnia przyrządy do pomiaru temperatury nagrzewanego materiału – wykonuje pomiar temperatury nagrzewanego materiału, za pomocą przyrządów pomiarowych – odczytuje z dokumentacji technologicznej zalecaną wartość temperatury nagrzania materiału – nastawia wartości parametrów na urządzeniach grzewczych w celu zachowania założonej wartości temperatury nagrzewania materiału
4) Wykonywanie połączeń metodą kucia ręcznego	54	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera narzędzia, urządzenia i materiały do wykonania połączeń nierozłącznych – przygotowuje stanowisko do wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich – wykonuje połączenia nierozłączne
5) Wykonywanie obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej	30	<ul style="list-style-type: none"> – odczytuje z dokumentacji technologicznej wartości parametrów obróbki cieplnej oraz cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich – przygotowuje narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania obróbki wyrobów kowalskich – przygotowuje stanowisko do wykonania obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów hutniczych – wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich zgodnie z dokumentacją technologiczną
6) Naprawa wyrobów kowalskich	82	<ul style="list-style-type: none"> – przygotowuje do naprawy uszkodzone wyroby – dobiera materiały, narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania napraw wyrobów kowalskich – przygotowuje stanowisko do wykonania napraw wyrobów kowalskich – usuwa uszkodzenia wyrobów kowalskich – wykonuje zabezpieczenie antykorozyjnych wyrobów kowalskich
7) Kontrola jakości prac w procesie kucia ręcznego	36	<ul style="list-style-type: none"> – ocenia poprawność wykonania wyrobu w procesie kucia ręcznego na podstawie kontroli wzrokowej – dobiera narzędzia i przyrządów pomiarowych, stosowanych podczas kontroli jakości wykonania operacji kucia ręcznego – wykonuje pomiary parametrów jakościowych

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji) Uczeń
		<ul style="list-style-type: none"> – ocenia na podstawie dokumentacji technologicznej parametry jakościowe wykonania operacji kucia ręcznego – formułuje ocenę dotyczącą poprawności wykonania wyrobu w procesie kucia ręcznego
8) Przygotowanie materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego	48	<ul style="list-style-type: none"> – odczytuje z dokumentacji technologicznej parametry związane z przygotowaniem materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego – dobiera narzędzia, maszyny i urządzenia do cięcia materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego – przygotowuje stanowisko do cięcia materiału – wykonuje cięcie materiału (wsadu) z uwzględnieniem naddatków technologicznych
9) Nagrzewanie materiałów w procesie kucia maszynowego	68	<ul style="list-style-type: none"> – odczytuje z dokumentacji technologicznej przebieg oraz parametry procesu nagrzewania materiałów do kucia maszynowego – dobiera urządzenia do nagrzewania materiałów przeznaczonych do kucia maszynowego – przygotowuje stanowiska do nagrzewania materiałów – przeprowadza proces nagrzewania materiałów do kucia maszynowego, zgodnie z dokumentacją technologiczną – kontroluje temperaturę nagrzania materiału do kucia maszynowego
10) Wykonywanie kucia maszynowego	148	<ul style="list-style-type: none"> – odczytuje z dokumentacji technologicznej parametry oraz przebieg kucia maszynowego – dobiera narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia maszynowego – przygotowuje stanowisko do wykonania operacji kucia maszynowego – prowadzi proces kucia maszynowego zgodnie z dokumentacją technologiczną
11) Kontrola jakości prac w procesie kucia maszynowego	60	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje na podstawie dokumentacji technologicznej parametry jakościowe wykonania operacji kucia maszynowego – sprawdza wzrokowo poprawność wykonania wyrobu – dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane podczas kontroli jakości wykonania operacji kucia maszynowego – rozpoznaje wady wyrobów wykonanych metodą kucia maszynowego – wykonuje pomiary parametrów jakościowych wykonania wyrobu w procesie kucia maszynowego – wskazuje przyczyny występowania błędów – formułuje ocenę dotyczącą poprawności wykonania wyrobu w procesie kucia maszynowego
	726	

Tematy zajęć	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji) Uczeń
Nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać słuchaczom/uczestnikom warunki do nabywania kompetencji personalnych i społecznych oraz umiejętności w zakresie organizacji pracy małych zespołów.		

4.4.4. Procedury osiągania celów kształcenia

Warunkiem osiągania założonych efektów kształcenia w zakresie przedmiotu **Wykonywanie robót kowalskich** jest opracowanie odpowiednich dla danego zawodu procedur a w tym:

- zaplanowanie lekcji (wskazanie celów szczególnych jakie powinny zostać osiągnięte),
- wykorzystanie różnorodnych metod nauczania (szczególnie aktywizujących kursanta do pracy),
- dobór środków dydaktycznych do treści i celów nauczania,
- dobór formy pracy z kursantami – określenie ilości osób w grupie, określenie indywidualnych zajęć,
- systematyczne sprawdzanie wiedzy i umiejętności kursanta poprzez sprawdziany w formie testu wielokrotnego wyboru oraz testów praktycznych i innych form sprawdzania wiedzy i umiejętności w zależności od metody nauczania,
- przeprowadzenie ewaluacji doboru treści nauczania do założonych celów, metod pracy, środków dydaktycznych, sposobów oceniania i informacji zwrotnej dla kursanta.

Propozycje metod nauczania

Dla przedmiotu **Wykonywanie robót kowalskich**, który jest przedmiotem o charakterze praktycznym, oprócz metod problemowych oraz eksponujących (pokaz, film), na pierwszy plan wysuwają się metody praktyczne. Na szczególną uwagę zasługuje cały wachlarz metod praktycznych, szczególnie charakterystycznych dla kształcenia zawodowego. Należą do nich:

- pokaz z instruktażem,
- pokaz z objaśnieniem,
- ćwiczenia przedmiotowe,
- ćwiczenia laboratoryjne,

- metoda projektów,
- metoda przewodniego tekstu.

W zakresie kształcenia zawodowego bardzo dobrze sprawdza się również nauczanie problemowe ze szczególnym uwzględnieniem metod aktywizujących:

- metoda przypadków,
- metoda sytuacyjna.

Obudowa dydaktyczna

Zajęcia edukacyjne praktyczne powinny odbywać się na warsztatach lub kuźni. Warsztaty szkolne kształcenia praktycznego powinny być wyposażone w:

- instrukcje obsługi maszyn i urządzeń,
- maszyny, narzędzia i urządzenia stosowane w kuźni,
- stanowiska do kucia swobodnego (jedno stanowisko dla trzech uczniów),
- stanowiska do kucia maszynowego (jedno stanowisko dla sześciu uczniów),

Stanowiska powinny być wyposażone w: wyciągi do usuwania oparów i spalin, urządzenie grzejne: piec komorowy gazowy (elektryczny) o zakresie temperatur grzania 1200°C–1300°C lub palenisko kowalskie z przedmuchem powietrza i wyciągiem, kowadło płaskie, płytę kowalską, dziurownicą kowalską, kleszcze kowalskie, młotki kowalskie, przecinaki kowalskie, gładziki kowalskie, pilniki ślusarskie, piłki do cięcia metalu, pirometr optyczny o zakresie pomiarowym temperatur 700°C–1700°C, macki do mierzenia na gorąco, suwmiarkę, kątownik, twardościomierz, urządzenie do chłodzenia.

Środki i pomoce dydaktyczne powinny umożliwiać praktyczne wykonywanie zadań i ćwiczeń, kształtowanie wyobraźni przestrzennej uczniów.

Warunki realizacji

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem różnorodnych form organizacyjnych. Ważną kwestią jest indywidualizacja pracy kursanta, aby dostosować się do możliwości i potrzeb kursanta w zakresie metod, środków oraz form kształcenia zawodowego. Nauczyciel powinien:

- dostosować stopień trudności planowanych ćwiczeń do możliwości i potrzeb kursanta,
- przygotować zagadnienia o różnym stopniu trudności i złożoności,
- zachęcać kursanta do korzystania z różnych źródeł informacji
- motywować kursanta do pracy podczas zajęć dydaktycznych.

4.4.5. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych kursanta

Sprawdzanie osiągnięć edukacyjnych powinno mieć charakter ciągły. Na każdych zajęciach słuchacz/uczestnik powinien otrzymać informację zwrotną, czy osiągnął założone przez nauczyciela cele lekcji. Aby było to możliwe wskazane jest przygotowanie na każde zajęcia kryteriów oceny osiągnięcia celów lekcji. Opracowanie tych kryteriów pozwoli na formułowanie informacji zwrotnej nie tylko przez nauczyciela, ale również przez innych słuchaczy/uczestników (ocena koleżeńska) oraz umożliwi samoocenę kursanta. Przyczynia się to do przejmowania przez kursanta odpowiedzialności za własną naukę, a także wdraża do samokształcenia. Sumatywne sprawdzanie osiągnięć kursanta, przeprowadzane najczęściej w formie pisemnej, któremu towarzyszy stopień szkolny powinno również zawierać informację zwrotną dla kursanta na temat mocnych stron pracy i treści wymagających dalszej pracy, powtórzenia.

5. Ewaluacja programu KKZ

Przyjęto 5 stopniową skalę dla poziomów nasilenia każdej kompetencji, zgodnie z metodologią TRIFT i spójną z modelem Dreyfusa:

Tabela 9. Skala poziomów kompetencji

Wskaźnik	Charakterystyka
Brak kompetencji (A) Nowicjusz	Brak pożądanych zachowań, popełnianie błędów, wyraźna nieumiejętność radzenia sobie z zadaniami wymagającymi danej kompetencji
Uczący się (B) Początkujący	Podejmowanie prób zachowania się w oczekiwany sposób, poradzenia sobie z zadaniami wymagającymi danych kompetencji, popełnianie błędów w przypadku samodzielnego wykonywania zadań i umiejętne ich wykonywanie w przypadku monitoringu/kontroli
Dobry (C) Kompetentny	Samodzielność, poprawne wykonywanie większości zadań wymagających danej kompetencji, problemy z nieco trudniejszymi zadaniami, błędy w przypadku nowych, niestandardowych sytuacji
Bardzo dobry (D) Zaawansowany	Sprawną, bezbłędną realizacją zadań wymagających danej kompetencji, radzenie sobie również z trudnymi zadaniami. Przejawianie pozytywnych zachowań opisujących daną kompetencję; w sposób płynny, radzi sobie z trudnymi zadaniami, również w niestandardowych sytuacjach
Wybitny (E) Ekspert	Sprawne wykonywanie nawet wyjątkowo trudnych zadań wymagających danej kompetencji, wskazywanie i tłumaczenie innym oczekiwanych zachowań. Wysoki poziom automatyzmu wykonywanych czynności. Przejawianie nowych zachowań z zakresu danej kompetencji, wyznaczanie w tym obszarze tendencji i trendów.



Tabela 10. Ewaluacja programu

Efekt kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla kwalifikacji)	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia (A), (B), (C), (D), (E)	Metody/techniki badania	Termin badania
MEC.02.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy			
1) określa skutki oddziaływania czynników szkodliwych w środowisku pracy na organizm człowieka 2) wykonuje zadania zawodowe zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska oraz ergonomii 3) udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego	<ul style="list-style-type: none"> – Stosuje zasady BHP – Organizuje ergonomiczne stanowisko pracy zgodnie z zasadami BHP – Udziela pierwszej pomocy – Potrafi wskazać czynniki szkodliwe związane z wykonywanym zadaniem – Wymienia instytucje związane z BHP, prawem pracy i ochroną środowiska – Stosuje środki ochrony – Zna i opisuje czynniki niebezpieczne 	Ankieta ewaluacyjna, analiza dokumentów (PPKZ, program nauczania)	W czasie realizacji programu nauczania oraz po zakończonej jednostce metodycznej
1) stosuje zasady sporządzania rysunku technicznego 2) rozróżnia materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające 3) charakteryzuje metody obróbki ręcznej i maszynowej 4) wykonuje pomiary warsztatowe	<ul style="list-style-type: none"> – Wskazuje zasady sporządzania rysunku technicznego – Korzysta z dokumentacji technicznej – Określa techniki połączeń mechanicznych – Rozróżnia materiały konstrukcyjne – Wskazuje środki ochrony przed korozją 	– obserwacja	3/4 miesiąc



Efekt kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla kwalifikacji)	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia (A), (B), (C), (D), (E)	Metody/techniki badania	Termin badania
MEC.03.3. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego			
1) wykonuje operacje kucia ręcznego 2) kontroluje temperaturę nagrzewanego materiału wsadowego 3) wykonuje połączenia nierozłączne wyrobów kowalskich 4) wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich 5) wykonuje naprawy wyrobów kowalskich		– obserwacja – wywiad	4 miesiąc
MEC.03.4. Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego			
1) przygotowuje materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego 2) nagrzewa materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego 3) wykonuje kucie maszynowe		– obserwacja – wywiad	4/5 miesiąc



Efekt kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla kwalifikacji)	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia (A), (B), (C), (D), (E)	Metody/techniki badania	Termin badania
MEC.02.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy			
1) określa skutki oddziaływania czynników szkodliwych w środowisku pracy na organizm człowieka 2) wykonuje zadania zawodowe zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska oraz ergonomii 3) udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego		– obserwacja – wywiad	1 miesiąc
MEC.02.2. Podstawy kowalstwa			
1) stosuje zasady sporządzania rysunku technicznego 2) rozróżnia materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające 3) charakteryzuje metody obróbki ręcznej i maszynowej 4) wykonuje pomiary warsztatowe		– obserwacja – wywiad	1/2 miesiąc
MEC.03.3. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego			
1) wykonuje operacje kucia ręcznego		– obserwacja – wywiad – ankieta	2 miesiąc



Efekt kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla kwalifikacji)	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia (A), (B), (C), (D), (E)	Metody/techniki badania	Termin badania
2) kontroluje temperaturę nagrzewanego materiału wsadowego 3) wykonuje połączenia nierozłączne wyrobów kowalskich 4) wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich 5) wykonuje naprawy wyrobów kowalskich		– próba pracy	
MEC.03.4. Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego			
1) przygotowuje materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego 2) nagrzewa materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego 3) wykonuje kucie maszynowe		– obserwacja – wywiad – ankieta – próba pracy	2/3 miesiąc

6. Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

6.1. Wykaz literatury

1. Ares J.A., Kowalstwo, Arkady, Warszawa 2008.
2. Ares J.A., Metaloplastyka. Techniki formowania, kucia i spajania, Arkady, Warszawa 2005.
3. Gołatowski T., Prasy mechaniczne. Konstrukcja, eksploatacja i modernizacja, WNT, Warszawa 1970.
4. Gontarz A., Weroński W.S., Kucie stopów aluminium. Aspekty technologiczne i teoretyczne procesu, Wydawnictwo Politechniki Lubelskiej, Lublin 2001.
5. Figurski J., Popis S., Wykonywanie elementów maszyn, urządzeń i narzędzi metodą obróbki ręcznej Kwalifikacja M.20.1 Podręcznik do nauki zawodu, WSIP, 2015
6. Lagnasco Reyneri C.A., Kowalstwo i metaloplastyka, Arkady, Warszawa 2010.
7. Krzekotowski Z., Technologia kucia swobodnego i półswobodnego, Wyd. 2. WNT, Warszawa 1973.
8. Samołyk G., Pater Z., Podstawy technologii obróbki plastycznej metali, Podręczniki – Politechnika Lubelska, Lublin 2013
9. Tuchliński R., Wybrane prace ślusarsko-kowalskie, KeBe, Krosno 2015.
10. Tuchliński R., Ślusarstwo ogólne wydawnictwo: Wyd.KaBe Krosno 2014
11. Weroński W.S., Gontarz A., Pater Z., Wybrane zagadnienia z teorii i technologii kucia w prasie trójsuwakowej, Lublin, Lubelskie Towarzystwo Naukowe 2007.

6.2. Wykaz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

- maszyny i urządzenia przeznaczone do toczenia, frezowania, szlifowania,
- narzędzia i przyrządy do wykonywania pomiarów warsztatowych, trasowania na płaszczyźnie oraz trasowania przestrzennego, ścinania oraz przecinania metali i stopów metali (materiałów), kreślenia linii traserskich, gięcia oraz prostowania (materiałów), piłowania(materiałów), wiercenia, powiercania, rozwiercania i pogłębiania otworów, gwintów wewnętrznych oraz gwintów zewnętrznych, nitowania, połączeń gwintowych, kołkowych, sworzniowych, klinowych, wpustowych, toczenia, wciskowych części maszyn, lutowania, frezowania, szlifowania,
- zestawy części maszyn które będą wykorzystywane do ćwiczeń z zakresu wykonywania pomiarów warsztatowych, trasowania na płaszczyźnie oraz trasowania przestrzennego, ścinania oraz przecinania metali i stopów metali (materiałów), kreślenia linii traserskich, gięcia oraz prostowania (materiałów), piłowania(materiałów), wiercenia, powiercania, rozwiercania i pogłębiania otworów, gwintów wewnętrznych oraz gwintów zewnętrznych, nitowania, połączeń gwintowych, kołkowych, sworzniowych, klinowych, wpustowych, wciskowych części maszyn, lutowania, toczenia, frezowania, szlifowania,

- materiały do wykonywania ćwiczeń z zakresu trasowania na płaszczyźnie oraz trasowania przestrzennego, ścinania oraz przecinania metali i stopów metali (materiałów), kreślenia linii traserskich, gięcia oraz prostowania (materiałów), piłowania(materiałów), wiercenia, powiercania, rozwiercania i pogłębiania otworów, gwintów wewnętrznych oraz gwintów zewnętrznych, nitowania, połączeń gwintowych, kołkowych, sworzniowych, klinowych, wpustowych, wciskowych części maszyn, lutowania, toczenia, frezowania, szlifowania,
- projektor multimedialny,
- stoły warsztatowe,
- instrukcje obsługi maszyn i urządzeń,
- maszyny, narzędzia i urządzenia stosowane w kuźni,
- stanowiska do kucia swobodnego (jedno stanowisko dla trzech uczniów),
- stanowiska do kucia maszynowego (jedno stanowisko dla sześciu uczniów), wyposażone w: wyciągi do usuwania oparów i spalin,
- urządzenie grzejne: piec komorowy gazowy (elektryczny) o zakresie temperatur grzania 1200°C–1300°C
- palenisko kowalskie z przedmuchem powietrza i wyciągiem,
- kowadło płaskie, płytę kowalską, dziurownicą kowalską,
- kleszcze kowalskie, młotki kowalskie, przecinaki kowalskie,
- gładziki kowalskie, pilniki ślusarskie, piłki do cięcia metalu,
- pirometr optyczny o zakresie pomiarowym temperatur 700°C–1700°C,
- macki do mierzenia na gorąco,
- suwmiarkę, kątownik, twardościomierz, urządzenie do chłodzenia.
- technologie, instrukcje oraz literaturę branżową opisującą:
- zasady bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisy prawa podczas wykonywania robót kowalskich,
- środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowanych podczas wykonywania robót kowalskich.

7. Sposób i forma zaliczenia kursu

- Podstawą zaliczenia poszczególnych zajęć edukacyjnych teoretycznych (zgodnie z programem kursu) jest uzyskanie pozytywnej oceny z egzaminu pisemnego w I, II i III semestrze,
- Czas trwania egzaminu teoretycznego powinien być proporcjonalny do ilości godzin przeznaczonych na zajęcia edukacyjne (zgodnie z programem kursu) i wynosić od 45 do 120 min,
- Podstawą zaliczenia zajęć edukacyjnych praktycznych (zgodnie z programem kursu) jest uzyskanie pozytywnej oceny z egzaminu z zajęć praktycznych w I, II i III semestrze,
- Czas trwania egzaminu praktycznego powinien być proporcjonalny do ilości godzin przeznaczonych na zajęcia edukacyjne (zgodnie z programem kursu) i wynosić od 45 do 120 min.,
- Kursanci, którzy z przyczyn uzasadnionych nie złożą prac kontrolnych i nie przystąpią do egzaminów semestralnych w wyznaczonym terminie, mogą złożyć obowiązkowe zaliczenia w terminie do dwóch tygodni od zakończenia semestru. Po przekroczeniu tego terminu zostaną skreśleni z listy słuchaczy,

Uczestnik uzyska zaliczenie kwalifikacyjnego kursu zawodowego MEC.02. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich **W** momencie zaliczenia wszystkich obowiązujących przedmiotów i uzyska zaświadczenie o jego zakończeniu wg. wzoru zatwierdzonego przez MEiN. Ukończenie kursu umożliwia przystąpienie do egzaminu zawodowego w zawodzie kowal służb operacyjnych w zakresie kwalifikacji MEC.02

8. Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu zajęć

Tabela 11 Tabela weryfikacji programu nauczania KKZ pod kątem zgodności z przepisami prawa oświatowego

Lp.	Program kwalifikacyjnego kursu zawodowego 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 12. Tabela weryfikacji programu KKZ pod kątem kompletności efektów kształcenia

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
MEC.02.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy		
1) rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia przepisy prawa określające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii – wymienia regulacje wewnątrzzakładowe związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną – wyjaśnia terminologię w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony środowiska, ochrony przeciwpożarowej oraz ergonomii 	<ul style="list-style-type: none"> – pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią, – zakres i cel działań ochrony przeciwpożarowej, – zakres i cel działań ochrony środowiska w środowisku pracy, – regulacje wewnątrzzakładowe dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii.
2) rozróżnia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia instytucje oraz służby sprawujące nadzór nad warunkami pracy i bezpiecznym użytkowaniem maszyn i urządzeń – wymienia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska 	<ul style="list-style-type: none"> – zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy – prawa i obowiązki pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
3) określa prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – wymienia prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – opisuje konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków przez pracownika i pracodawcę w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – wymienia prawa i obowiązki pracownika, który uległ wypadkowi przy pracy, wynikające z przepisów prawa – wymienia prawa i obowiązki pracownika, który zachorował na chorobę zawodową, wynikające z przepisów prawa – opisuje zakres odpowiedzialności pracownika oraz pracodawcy z tytułu naruszenia przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy 	<ul style="list-style-type: none"> – prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, – prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, – naruszenie przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy, – nieprzestrzegania przez pracownika obowiązków w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, – nieprzestrzegania przez pracodawcę obowiązków w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, – rodzaje świadczeń z tytułu wypadku przy pracy, – choroby zawodowe.
4) określa skutki oddziaływania czynników szkodliwych w środowisku pracy na organizm człowieka	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje czynników szkodliwych w środowisku pracy – wskazuje czynniki szkodliwe w środowisku pracy – rozróżnia źródła czynników szkodliwych – opisuje skutki oddziaływania czynników szkodliwych – wskazuje sposoby zapobiegania zagrożeniom zdrowia i życia wynikającym z działania czynników szkodliwych – rozróżnia objawy typowych chorób zawodowych 	<ul style="list-style-type: none"> – charakterystyka czynników środowiska pracy na organizm człowieka – charakterystyka czynników środowiska pracy i organizacja stanowiska pracy, – działanie czynników środowiska pracy, – objawy chorób zawodowych. – zagrożenia i przeciwdziałanie im,



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
5) wykonuje zadania zawodowe zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska oraz ergonomii	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia zasady organizacji stanowisk pracy związanych z wykonywaniem zadań zawodowych – rozróżnia środki gaśnicze, uwzględniając zakres ich stosowania – rozróżnia rodzaje znaków, sygnałów bezpieczeństwa i alarmów – stosuje wymagania ergonomii, bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska podczas organizowania stanowiska pracy – rozróżnia zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych – rozróżnia środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych – korzysta ze środków ochrony indywidualnej oraz środków ochrony zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych 	<ul style="list-style-type: none"> – zasady organizacji stanowiska pracy, – warunki pracy na stanowisku pracy, – organizacja czasu pracy, – zagrożenie pożarowe, – ekologiczny sprzęt i materiały wykorzystywane w pracy. – przeciwdziałanie zagrożeniom – konsekwencje naruszenia przepisów i zasad bezpieczeństwa i higieny pracy związanych z wykonywaniem prac kowalskich, – zasady bezpieczeństwa i higieny pracy podczas wykonywania prac kowalskich, – rodzaje znaków dotyczących bezpieczeństwa. – rozróżniać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas montażu i uruchamiania urządzeń dźwigowych – określać zasady doboru środków ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
6) udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej – powiadamia odpowiednie służby – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar – wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji 	<ul style="list-style-type: none"> – opisywać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego – oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego – zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku, – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej – powiadamiać odpowiednie służby – zaprezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie – zaprezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar – wykonywać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji
MEC.02.2. Podstawy kowalstwa		



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
1) stosuje zasady sporządzania rysunku technicznego	<ul style="list-style-type: none"> wykonuje rzutowanie, przekroje i wymiarowanie zgodnie z obowiązującymi normami dotyczącymi rysunku technicznego odczytuje informacje ze szkicu i rysunku technicznego dotyczące parametrów powierzchni, kształtu i technologii wykonania sporządza szkice wyrobów kowalskich oblicza wymiary graniczne i tolerancje rozróżnia pasowanie części maszyn określa kształt, wymiary, parametry powierzchni oraz rodzaj obróbki na podstawie szkiców i rysunków technicznych części maszyn 	<ul style="list-style-type: none"> rodzaje arkuszy rysunkowych, rodzaje linii stosowych na rysunkach technicznych, zasady wykonywania rysunków technicznych, zasady wymiarowania, czytanie rysunków technicznych, rzutowanie, przekroje i wymiarowanie zgodnie z normami i zasadami wykonywanie szkiców i rysunków technicznych w tym szkice wyrobów kowalskich techniki komputerowej podczas posługiwania się rysunkami technicznymi
2) posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> wyjaśnia znaczenie normalizacji, typizacji i unifikacji w budowie maszyn i urządzeń rozróżnia rodzaje i elementy dokumentacji technicznej maszyn i urządzeń wyszukuje w dokumentacji technicznej podstawowe informacje dotyczące parametrów maszyn i urządzeń 	<ul style="list-style-type: none"> normalizacja, typizacja i unifikacja w budowie maszyn i urządzeń rodzaje i elementy dokumentacji technicznej maszyn i urządzeń stosowanych podczas wykonywania zadań informacje dotyczące parametrów maszyn i urządzeń w dokumentacji technicznej informacje dotyczące procesów obróbki skrawaniem, obróbki plastycznej, obróbki cieplnej, obróbki cieplno-chemicznej zawarte w dokumentacji technicznej



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
3) charakteryzuje budowę i sposób działania maszyn i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia na podstawie dokumentacji technicznej budowę, sposób działania oraz przeznaczenie maszyn i urządzeń – rozpoznaje na podstawie dokumentacji technicznej elementy podzespołów, zespołów maszyn i urządzeń – wyjaśnia na podstawie schematów strukturalnych oraz funkcjonalnych budowę maszyn i urządzeń – odczytuje z dokumentacji technicznej podstawowe informacje dotyczące danych i parametrów maszyn i urządzeń – wyjaśnia zastosowanie elementów, zespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń 	<ul style="list-style-type: none"> – budowa i zasada działania maszyn i urządzeń – przeznaczenie maszyn i urządzeń – elementy podzespołów, zespołów maszyn i urządzeń – elementy zespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń – narzędzia maszyny i urządzenia stosowane w obróbce ręcznej – narzędzia maszyny i urządzenia stosowane w obróbce maszynowej
4) charakteryzuje części maszyn i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia części maszyn i urządzeń – rozróżnia połączenia rozłączne oraz nierozłączne – klasyfikuje przekładnie mechaniczne – wyjaśnia budowę i sposób działania przekładni mechanicznych – rozróżnia objawy zużycia części maszyn i urządzeń 	<ul style="list-style-type: none"> – części maszyn i urządzeń, takich jak: wały, osie, sprzęgła, hamulce, mechanizmy, łożyska, elementy podatne – połączenia: rozłączne i nierozłączne – zużycie części maszyn i urządzeń
5) wykonuje połączenia części maszyn	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia połączenia mechaniczne – rozróżnia metody łączenia materiałów – określa zastosowanie połączeń rozłącznych i nierozłącznych – dobiera narzędzia, urządzenia i materiały do wykonania połączeń rozłącznych i nierozłącznych – wykonuje połączenia rozłączne i nierozłączne) 	<ul style="list-style-type: none"> – metody łączenia materiałów rozłączne – metody łączenia materiałów nierozłączne – spawanie. – lutowanie – nitowanie – klejenie



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
6) rozróżnia materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne oraz uszczelniające oraz opisuje ich właściwości – dobiera materiały konstrukcyjne i eksploatacyjne oraz uszczelniające – wskazuje zastosowanie materiałów konstrukcyjnych, eksploatacyjnych oraz uszczelniających 	<ul style="list-style-type: none"> – materiały konstrukcyjne, eksploatacyjne i uszczelniające, – zastosowanie materiałów konstrukcyjnych – materiały konstrukcyjne w kowalstwie
7) dobiera sposoby transportu, składowania i magazynowania materiałów	<ul style="list-style-type: none"> – określa wymagania dotyczące transportu, składowania oraz magazynowania części i wyrobów – rozróżnia maszyny i urządzenia do transportu wewnętrznego stosowane w pracach kowalskich – przygotowuje miejsce składowania oraz magazynowania materiałów – ustala sposób i środki transportu właściwe dla rodzaju materiału – stosuje zasady składowania oraz magazynowania zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska, producenta oraz regulacjami wewnątrzzakładowymi 	<ul style="list-style-type: none"> – maszyny i urządzenia transportu wewnętrznego wyrobów kowalskich – składowanie wyrobów kowalskich – magazynowanie wyrobów kowalskich



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
8) dobiera sposoby ochrony przed korozją	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje korozji – określa przyczyny powstawania korozji – rozpoznaje objawy korozji – określa sposoby ochrony poszczególnych elementów przed korozją – rozróżnia rodzaje powłok ochronnych i techniki ich nanoszenia – ustala sposób ochrony przed korozją dostosowany do warunków eksploatacji i specyfiki elementów maszyn i urządzeń 	<ul style="list-style-type: none"> – rodzaje korozji metali żelaznych i nieżelaznych, – przyczyny powstawania korozji – sposoby ochrony metali przed korozją,
9) analizuje techniki i metody wytwarzania części maszyn i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje i rozróżnia techniki i metody wytwarzania wyrobów z metali i ich stopów – wskazuje metody kształtowania metali i stopów metali – wskazuje przykłady zastosowania poszczególnych technik wytwarzania części maszyn i urządzeń 	<ul style="list-style-type: none"> – techniki i metody wytwarzania wyrobów z metali i ich stopów – zastosowanie poszczególnych technik wytwarzania części maszyn i urządzeń
10) charakteryzuje metody obróbki ręcznej i maszynowej	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje i metody obróbki ręcznej – wskazuje przykłady zastosowania rodzajów obróbki ręcznej – rozróżnia maszyny, urządzenia i narzędzia stosowane w obróbce ręcznej – rozróżnia rodzaje obróbki maszynowej – wskazuje przykłady zastosowania obróbki maszynowej – rozróżnia maszyny, urządzenia i narzędzia stosowane do obróbki maszynowej 	<ul style="list-style-type: none"> – narzędzia i przyrządy do obróbki ręcznej, – wykonywanie obróbki ręcznej piłowania, cięcia, szlifowania, – maszyny do obróbki wiórowej, – toczenie, – szlifowanie, – wiercenie, – frezowanie.



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
11) wykonuje pomiary warsztatowe	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia metody pomiarowe – rozróżnia narzędzia i przyrządy do wykonywania pomiarów warsztatowych – wskazuje właściwości metrologiczne przyrządów pomiarowych – dobiera metody i przyrządy pomiarowe do wykonania pomiarów warsztatowych – przeprowadza pomiary warsztatowe – interpretuje wyniki pomiarów warsztatowych 	<ul style="list-style-type: none"> – metody pomiarów warsztatowych, – narzędzia pomiarowe, – wykonywanie pomiarów warsztatowych, – interpretacja wyników pomiarów
12) stosuje metody kontroli jakości wykonanych prac	<ul style="list-style-type: none"> – określa cele kontroli jakości wykonanych prac – opisuje i dobiera metody kontroli jakości wykonanych prac – rozróżnia metody kontroli jakości wykonanych prac w operacjach kucia ręcznego i maszynowego – dobiera narzędzia, przyrządy i urządzenia do przeprowadzenia kontroli wykonanej pracy – przeprowadza podstawowe pomiary podczas wykonywania prac – stosuje obowiązujące procedury związane z kontrolą jakości na stanowisku pracy – ocenia jakość wykonanych prac 	<ul style="list-style-type: none"> – tolerancje, – pasowania, – oznaczenia na rysunku technicznym tolerancji i pasowań.
13) stosuje prawa i zasady mechaniki technicznej	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia pojęcia dotyczące wytrzymałości materiałów siły wewnętrznej, naprężenia, odkształcenia, warunki wytrzymałościowe, naprężenia dopuszczalne, moment siły 	<ul style="list-style-type: none"> – wytrzymałość materiałów – siła wewnętrzna, naprężenie, odkształcenie, – warunki wytrzymałościowe, – naprężenia dopuszczalne, – moment siły



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
14) rozpoznaje właściwe normy i procedury oceny zgodności podczas realizacji zadań zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia cele normalizacji krajowej – podaje definicję i cechy normy – rozróżnia oznaczenie normy międzynarodowej, europejskiej i krajowej – korzysta ze źródeł informacji dotyczących norm i procedur oceny zgodności 	<ul style="list-style-type: none"> – cele normalizacji, – oznaczenia norm międzynarodowej, europejskiej i krajowej.
MEC.02.3. Wykonywanie i naprawa wyrobów kowalskich metodą kucia ręcznego		
1) wykonuje operacje kucia ręcznego	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia operacje kowalskie – opisuje przebieg operacji kucia ręcznego – dobiera narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia ręcznego – przygotowuje materiały oraz stanowisko do wykonywania operacji kucia ręcznego – prowadzi proces kucia ręcznego zgodnie z dokumentacją technologiczną i zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią 	<ul style="list-style-type: none"> – rodzaje operacji kowalskich, – organizacja stanowiska do wykonania kucia ręcznego – narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia ręcznego – operacje kucia ręcznego: – wydłużanie, – spęczanie, – zginanie, – przecinanie, – przebijanie , – nitowanie – zgrzewanie



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
2) kontroluje temperaturę nagrzewanego materiału wsadowego 3) modyfikuje sposób zachowania, uwzględniając stanowisko wypracowane wspólnie z innymi członkami zespołu	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje szacowaną temperaturę nagrzewanego materiału wsadowego na podstawie oceny wzrokowej – rozróżnia przyrządy do pomiaru temperatury nagrzewanego materiału wsadowego – wykonuje pomiar temperatury nagrzewanego materiału wsadowego za pomocą przyrządów pomiarowych – odczytuje z dokumentacji technologicznej zalecaną wartość temperatury nagrzania materiału wsadowego – nastawia wartości parametrów na urządzeniach grzewczych w celu zachowania założonej wartości temperatury nagrzewania materiału wsadowego 	<ul style="list-style-type: none"> – wzrokowa ocena temperatury kucia na podstawie tabel wzorcowych – przyrządy do pomiaru temperatury stosowane w kowalstwie – pomiary temperatury
4) wykonuje połączenia nierozłączne wyrobów kowalskich	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia procesy wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich – dobiera materiały, narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich – przygotowuje stanowisko do wykonania połączeń nierozłącznych wyrobów kowalskich – wykonuje łączenie elementów w wyrobach kowalskich 	<ul style="list-style-type: none"> – Połączenia nierozłącznych wyrobów kowalskich, – organizacja stanowiska do wykonania połączeń nierozłącznych metoda kucia ręcznego – wykonanie operacji połączenia nierozłącznego w wyrobie kowalskim



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
5) wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje i parametry obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich – odczytuje z dokumentacji technologicznej wartości parametrów obróbki cieplnej oraz cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich – przygotowuje narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania obróbki wyrobów kowalskich – przygotowuje stanowisko do wykonania obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów hutniczych – wykonuje obróbkę cieplną i cieplno-chemiczną wyrobów kowalskich zgodnie z dokumentacją technologiczną 	<ul style="list-style-type: none"> – obróbka cieplna i cieplno-chemiczna wyrobów kowalskich – narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich – organizacja stanowiska do wykonania obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich – wykonanie operacji obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej wyrobów kowalskich
6) kontroluje jakość wykonanych operacji kucia ręcznego	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje na podstawie dokumentacji technologicznej parametry jakościowe wykonania operacji kucia ręcznego – ocenia poprawność wykonania operacji kucia ręcznego na podstawie kontroli wzrokowej – dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane podczas kontroli jakości wykonania operacji kucia ręcznego – wykonuje pomiary parametrów jakościowych – formułuje ocenę dotyczącą poprawności wykonania operacji kucia ręcznego 	<ul style="list-style-type: none"> – parametry jakościowe wykonania operacji kucia ręcznego zawarte w dokumentacji technologicznej – narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane podczas kontroli jakości wykonania operacji kucia ręcznego – ocena wzrokowa i pomiary parametrów jakościowych wykonanych operacji kucia ręcznego



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
7) wykonuje naprawy wyrobów kowalskich	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia wady wyrobów kowalskich – rozróżnia i opisuje procesy wykonania napraw – dobiera materiały, narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonania napraw – przygotowuje stanowisko do wykonania napraw – przygotowuje do naprawy uszkodzone wyroby – usuwa uszkodzenia wyrobów kowalskich – wykonuje zabezpieczenie antykorozyjne 	<ul style="list-style-type: none"> – wady wyrobów kowalskich – technologie wykonywania napraw wyrobów kowalskich – organizacja stanowiska do wykonania napraw wyrobów kowalskich – materiały, narzędzia, przyrządy oraz urządzenia stosowane do wykonania napraw wyrobów kowalskich. – usuwanie uszkodzeń wyrobów kowalskich – zabezpieczenia antykorozyjne wyrobów kowalskich
MEC.02.4. Wykonywanie wyrobów kowalskich metodą kucia maszynowego		
1) przygotowuje materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia materiały (wsady) do kucia maszynowego – opisuje sposób przygotowania materiałów (wsadu) do kucia maszynowego – odczytuje z dokumentacji technologicznej parametry związane z przygotowaniem materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego – dobiera narzędzia, maszyny i urządzenia do cięcia materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego – przygotowuje stanowisko do cięcia materiału – tną materiał (wsad) z uwzględnieniem naddatków technologicznych 	<ul style="list-style-type: none"> – materiały do kucia maszynowego – przygotowanie materiałów (wsadu) do kucia maszynowego – narzędzia, maszyny i urządzenia do cięcia materiału (wsadu) do wykonania kucia maszynowego – organizacja stanowiska do cięcia wsadu



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
2) nagrzewa materiał (wsad) do wykonania kucia maszynowego	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia sposoby nagrzewania materiału do wykonania kucia maszynowego – rozróżnia urządzenia do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego – odczytuje z dokumentacji technologicznej przebieg oraz parametry procesu nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego – dobiera urządzenie grzejne do nagrzania materiału do wykonania kucia maszynowego – przygotowuje stanowisko do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego – prowadzi proces nagrzewania zgodnie z dokumentacją technologiczną – kontroluje temperaturę nagrzania materiału do wykonania kucia maszynowego 	<ul style="list-style-type: none"> – nagrzewanie materiału do wykonania kucia maszynowego – urządzenia do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego – organizacja stanowiska do nagrzewania materiałów do wykonania kucia maszynowego – nagrzewanie materiału zgodnie z dokumentacją technologiczną – kontrola temperatury nagrzania materiału do wykonania kucia maszynowego
3) wykonuje kucie maszynowe	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia operacje kucia maszynowego – odczytuje z dokumentacji technologicznej parametry oraz przebieg kucia maszynowego – rozróżnia maszyny kuźnicze – dobiera narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia maszynowego – przygotowuje stanowisko do wykonania operacji kucia maszynowego – prowadzi proces kucia maszynowego zgodnie z dokumentacją technologiczną 	<ul style="list-style-type: none"> – operacje kucia maszynowego – maszyny kuźnicze – narzędzia, przyrządy oraz urządzenia do wykonywania operacji kucia maszynowego – organizacja stanowiska do wykonania operacji kucia maszynowego – kucie maszynowe zgodnie z dokumentacją technologiczną



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
4) kontroluje jakość wykonanych operacji kucia maszynowego	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje na podstawie dokumentacji technologicznej parametry jakościowe wykonania operacji kucia maszynowego – formułuje ocenę dotyczącą poprawności przygotowania materiału do wykonania operacji kucia maszynowego – sprawdza wzrokowo poprawność wykonania wyrobu – dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe stosowane podczas kontroli jakości wykonania operacji kucia maszynowego – wykonuje pomiary parametrów jakościowych wykonania wyrobu – rozpoznaje wady wyrobów wykonanych metodą kucia maszynowego – wskazuje przyczyny występowania błędów wykonania wyrobu – formułuje ocenę dotyczącą poprawności wykonania wyrobu 	<ul style="list-style-type: none"> – parametry jakościowe wykonania operacji kucia maszynowego – ocena poprawności przygotowania materiału do wykonania operacji kucia maszynowego – organizacja stanowiska do wykonania napraw wyrobów kowalskich – materiały, narzędzia, przyrządy oraz urządzenia stosowane do kontroli jakości wykonania operacji kucia maszynowego. – pomiary parametrów jakościowych wyrobów wykonanych metodą kucia maszynowego – wady wyrobów wykonanych metodą kucia maszynowego i ich przyczyny – ocena poprawności wykonania wyrobów wykonanych metodą kucia maszynowego
MEC.02.5 Język obcy zawodowy		
1) posługuje się podstawowym zasobem środków językowych w języku obcym nowożytnym (ze szczególnym uwzględnieniem środków leksykalnych), umożliwiającym realizację czynności zawodowych w zakresie tematów związanych: ze stanowiskiem pracy i jego wyposażeniem	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje oraz stosuje środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie: – czynności wykonywanych na stanowisku pracy, w tym związanych z zapewnieniem bezpieczeństwa i higieny pracy – narzędzi, maszyn, urządzeń i materiałów koniecznych do realizacji czynności zawodowych – procesów i procedur związanych z realizacją zadań zawodowych 	<ul style="list-style-type: none"> – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych – obsługa klientów w języku angielskim – pozyskiwanie informacji zawodowych z zasobów internetowych – oznakowanie materiałów oraz maszyn i urządzeń elektromechanicznych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
<p>z głównymi technologiami stosowanymi w danym zawodzie</p> <p>z dokumentacją związaną z danym zawodem</p> <p>z usługami świadczonymi w danym zawodzie</p>	<ul style="list-style-type: none"> – formularzy, specyfikacji oraz innych dokumentów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych – świadczonych usług, w tym obsługi klienta 	
<p>2) rozumie proste wypowiedzi ustne artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka obcego nowożytnego, a także proste wypowiedzi pisemne w języku obcym nowożytnym, w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych:</p> <p>rozumie proste wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. rozmowy, wiadomości, komunikaty, instrukcje lub filmy instruktażowe, prezentacje), artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka</p> <p>rozumie proste wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. napisy, broszury, instrukcje obsługi, przewodniki, dokumentację zawodową)</p>	<ul style="list-style-type: none"> – określa główną myśl wypowiedzi lub tekstu lub fragmentu wypowiedzi lub tekstu – znajduje w wypowiedzi lub tekście określone informacje – rozpoznaje związki między poszczególnymi częściami tekstu – układa informacje w określonym porządku 	<ul style="list-style-type: none"> – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
3) samodzielnie tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne i pisemne w języku obcym nowożytnym, w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych: tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. polecenie, komunikat, instrukcję) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. komunikat, e-mail, instrukcję, wiadomość, CV, list motywacyjny, dokument związany z wykonywanym zawodem – według wzoru)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje przedmioty, działania i zjawiska związane z czynnościami zawodowymi – przedstawia sposób postępowania w różnych sytuacjach zawodowych (np. udziela instrukcji, wskazówek, określa zasady) – wyraża i uzasadnia swoje stanowisko – stosuje zasady konstruowania tekstów o różnym charakterze – stosuje formalny lub nieformalny styl wypowiedzi adekwatnie do sytuacji 	<ul style="list-style-type: none"> – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych – korespondencja w języku angielskim – pozyskiwanie informacji zawodowych z zasobów internetowych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
4) uczestniczy w rozmowie w typowych sytuacjach związanych z realizacją zadań zawodowych – reaguje w języku obcym nowożytnym w sposób zrozumiały, adekwatnie do sytuacji komunikacyjnej, ustnie lub w formie prostego tekstu: reaguje ustnie (np. podczas rozmowy z innym pracownikiem, klientem, kontrahentem, w tym rozmowy telefonicznej) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych reaguje w formie prostego tekstu pisanego (np. wiadomość, formularz, e- mail, dokument związany z wykonywanym zawodem) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoczyna, prowadzi i kończy rozmowę – uzyskuje i przekazuje informacje i wyjaśnienia – wyraża swoje opinie i uzasadnia je, pyta o opinie, zgadza się lub nie zgadza z opiniami innych osób – prowadzi proste negocjacje związane z czynnościami zawodowymi – stosuje zwroty i formy grzecznościowe – dostosowuje styl wypowiedzi do sytuacji 	<ul style="list-style-type: none"> – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych – obsługa klientów w języku angielskim – szukanie pracy w zawodzie
5) zmienia formę przekazu ustnego lub pisemnego w języku obcym nowożytnym w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> – przekazuje w języku obcym nowożytnym informacje zawarte w materiałach wizualnych (np. wykresach, symbolach, piktogramach, schematach) oraz audiowizualnych (np. filmach instruktażowych) – przekazuje w języku polskim informacje sformułowane w języku obcym nowożytnym – przekazuje w języku obcym nowożytnym informacje sformułowane w języku polskim lub tym języku obcym nowożytnym – przedstawia publicznie w języku obcym nowożytnym wcześniej opracowany materiał, np. prezentację 	<ul style="list-style-type: none"> – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych – szukanie pracy w zawodzie – korespondencja w języku angielskim – pozyskiwanie informacji zawodowych z zasobów internetowych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	
6) wykorzystuje strategie służące doskonaleniu własnych umiejętności językowych oraz podnoszące świadomość językową: wykorzystuje techniki samodzielnej pracy nad nauką języka współdziała w grupie korzysta ze źródeł informacji w języku obcym nowożytnym stosuje strategie komunikacyjne i kompensacyjne	<ul style="list-style-type: none"> – korzysta ze słownika dwujęzycznego i jednojęzycznego – współdziała z innymi osobami, realizując zadania językowe – korzysta z tekstów w języku obcym, również za pomocą technologii informacyjno-komunikacyjnych – identyfikuje słowa kluczowe, internacjonalizmy – wykorzystuje kontekst (tam, gdzie to możliwe), aby w przybliżeniu określić znaczenie słowa – upraszcza (jeżeli to konieczne) wypowiedź, zastępuje nieznane słowa innymi, wykorzystuje opis, środki niewerbalne 	<ul style="list-style-type: none"> – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych – słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych – korespondencja w języku angielskim – pozyskiwanie informacji zawodowych z zasobów internetowych