

## PRZYKŁADOWY

# PLAN REALIZACJI KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO PRZEDMIOTOWE KSZTAŁCENIE ZAWODOWE

## ZAWÓD: OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM 815204

TYP SZKOŁY: BRANŻOWA SZKOŁA I STOPNIA  
PODBUDOWA: GIMNAZJUM

1. TYGODNIOWY ROZKŁAD ZAJĘĆ
2. TABELA EFEKTÓW KSZTAŁCENIA

Na podstawie aktów prawnych:

**Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 13 marca 2017 r. w sprawie klasyfikacji zawodów szkolnictwa zawodowego (Dz.U. 2017 r. poz. 622)**

**Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 28 marca 2017 r. w sprawie ramowych planów nauczania dla publicznych szkół (Dz.U. 2017 r. poz. 703)**

**Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej w sprawie podstawy programowej kształcenia w zawodach (podpisane 21.03.2017)**

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy  
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

## 1. TYGODNIOWY ROZKŁAD ZAJĘĆ

### PRZYKŁADOWY PLAN REALIZACJI KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO

#### PRZEDMIOTOWE KSZTAŁCENIE ZAWODOWE

ZAWÓD: OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM 815204

TYP SZKOŁY: BRANŻOWA SZKOŁA I STOPNIA

PODBUDOWA: GIMNAZJUM

KWALIFKACJE:

K1 AU.07. Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych

Lp	Obowiązkowe zajęcia edukacyjne	Klasa			Liczba godzin tygodniowo w trzyletnim okresie nauczania	Liczba godzin w trzyletnim okresie nauczania
		I	II	III		
<b>Przedmioty ogólnokształcące</b>						
1	Język polski	2	2	1	5	160
2	Język obcy nowożytny	1	2	1	4	128
3	Historia	1	1		2	64
4	Wiedza o społeczeństwie			1	1	32
5	Podstawy przedsiębiorczości		2		2	64
6	Geografia	1			1	32
7	Biologia	1			1	32
8	Chemia	1			1	32
9	Fizyka	1			1	32
10	Matematyka	2	1	1	4	128
11	Informatyka	1			1	32
12	Wychowanie fizyczne	3	3	3	9	288
13	Edukacja dla bezpieczeństwa	1			1	32
14	Zajęcia z wychowawcą	1	1	1	3	96
Łączna liczba godzin		16	12	8	36	1152
<b>Przedmioty w kształceniu zawodowym teoretycznym</b>						
1	Liniowe wyroby włókiennicze	2	1		3	96
2	Płaskie wyroby włókiennicze		7	1	8	256
3	Wykańczanie wyrobów włókienniczych			5	5	160
4	Język obcy zawodowy			1	1	32
5	Działalność gospodarcza			1	1	32
6	Kompetencje społeczne	1			1	32
7	Bezpieczeństwo i higiena pracy	1			1	32
Liczba godzin w kształceniu zawodowym teoretycznym		4	8	8	20	640
<b>Przedmioty w kształceniu zawodowym praktycznym</b>						
1	Wytwarzanie wyrobów włókienniczych - zajęcia praktyczne	8	10	12	30	960
Łączna l. godzin w kształceniu zawodowym praktycznym		8	10	12	30	960
Łączna liczba godzin kształcenia zawodowego		12	18	20	50	1600
<b>Tygodniowy wymiar godzin obowiązkowych zajęć edukacyjnych</b>		<b>28</b>	<b>30</b>	<b>28</b>	<b>86</b>	<b>2752</b>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy  
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

<b>Godziny do dyspozycji dyrektora</b>	<b>3 godz. na realizację zajęć związanych z kształtowaniem kompetencji zawodowych</b>	<b>3</b>	
<b>Doradztwo zawodowe</b>	<b>Minimum 10 godzin w 3 letnim okresie nauczania</b>		

/1/ do celów obliczeniowych przyjęto 32 tygodnie w ciągu jednego roku szkolnego

/2/ w szkolnym planie uwzględnia się również wymiar godzin zajęć określonych w par. 4 ust. 2 rozporządzenia w sprawie ramowych planów nauczania, t.j. m.in. religii lub etyki oraz wychowania do życia w rodzinie

/3/ dla młodocianych pracowników wymiar godzin określają przepisy Kodeksu Pracy

**Egzamin potwierdzający pierwszą kwalifikację (K1) odbywa się pod koniec klasy trzeciej.**

## 2. TABELA EFEKTÓW KSZTAŁCENIA

### PRZEDMIOTOWE KSZTAŁCENIE ZAWODOWE

#### ZAWÓD: OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM 815204

Nazwa przedmiot	Efekty kształcenia /umiejętności, wiedza oraz kompetencje personalne i społeczne/	KLASA			Liczba godzin na realizację efektów
		I	II	III	
<b>Przedmioty w kształceniu zawodowym teoretycznym</b>					
Linowe wyroby włókiennicze	PKZ(AU.c)(7) sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń;	X	X		70
	PKZ(AU.c)(2) rozróżnia surowce, półprodukty i wyroby włókiennicze;	X	X		
	PKZ(AU.c)(3)charakteryzuje sposoby otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych	X	X		
	PKZ(AU.c)(4) rozróżnia parametry budowy wyrobów włókienniczych;	X	X		
	PKZ(AU.c)(5) charakteryzuje procesy wytwarzania wyrobów włókienniczych;	X	X		
	PKZ(AU.c)(6) klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych;	X	X		
	PKZ(AU.c)(8)odczytuje oznaczenia i symbole stosowane w rysunkach technicznych;	X	X		
	PKZ(AU.c)(9) rozpoznaje maszyny i urządzenia włókiennicze;	X	X		
	PKZ(AU.c)(10) rozpoznaje części maszyn i urządzeń włókienniczych;	X	X		
	PKZ(AU.c)(11) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań;	X	X		
	AU.07.1(1) rozpoznaje systemy przędzenia surowców;	X	X		26
	AU.07.1(2) dobiera surowce włókiennicze do danego systemu przędzenia;	X	X		
	AU.07.1(3) dobiera maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	X	X		
	AU.07.1(4) określa funkcje zespołów maszyn i urządzeń do przygotowywania surowców i półproduktów w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	X	X		
Liczba godzin na przedmiot					96
Płaskie wyroby włókiennicze	PKZ(AU.c)(1) wykonuje kompozycje kolorystyczne oraz kompozycje płaskie i przestrzenne z zastosowaniem technik rysunkowych;		X	X	156
	PKZ(AU.c)(2) rozróżnia surowce, półprodukty i wyroby włókiennicze;		X	X	
	PKZ(AU.c)(3) charakteryzuje sposoby otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych;		X	X	
	PKZ(AU.c)(4) rozróżnia parametry budowy wyrobów włókienniczych;		X	X	
	PKZ(AU.c)(5) charakteryzuje procesy wytwarzania wyrobów włókienniczych;		X	X	
	PKZ(AU.c)(6) klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych		X	X	
	PKZ(AU.c)(8) odczytuje oznaczenia i symbole stosowane w rysunkach technicznych;		X	X	
	PKZ(AU.c)(9) rozpoznaje maszyny i urządzenia włókiennicze;		X	X	
	PKZ(AU.c)(10) rozpoznaje części maszyn i urządzeń włókienniczych;		X	X	
	PKZ(AU.c)(11) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań;		X	X	
	AU.07.2(1) dobiera wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;		X	X	100
	AU.07.2(2) dobiera techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;		X	X	
	AU.07.2(3) dobiera maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;		X	X	
	Liczba godzin na przedmiot				
	PKZ(AU.c)(5) charakteryzuje procesy wytwarzania wyrobów włókienniczych;			X	

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy  
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Wykańczanie wyrobów włókienniczych	PKZ(AU.c)(6) klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych;			X	100
	PKZ(AU.c)(8) odczytuje oznaczenia i symbole stosowane w rysunkach technicznych;			X	
	PKZ(AU.c)(9) rozpoznaje maszyny i urządzenia włókiennicze;			X	
	PKZ(AU.c)(10) rozpoznaje części maszyn i urządzeń włókienniczych;			X	
	PKZ(AU.c)(11) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań;			X	
	AU.07.3(1) dobiera operacje wykańczalnicze do rodzaju surowców i wyrobów włókienniczych;			X	60
	AU.07.3(3) dobiera środki chemiczne do zastosowania w procesach przygotowywania wyrobów włókienniczych do wykańczania;			X	
	AU.07.4(1) dobiera techniki wykańczania wyrobów włókienniczych;			X	
	AU.07.4(2) dobiera maszyny i urządzenia do wykańczania wyrobów włókienniczych;			X	
	Liczba godzin na przedmiot				
Język obcy zawodowy	JOZ(1) posługuje się zasobem środków językowych (leksykalnych, gramatycznych, ortograficznych oraz fonetycznych), umożliwiających realizację zadań zawodowych;			X	32
	JOZ(2) interpretuje wypowiedzi dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych artykułowane powoli i wyraźnie, w standardowej odmianie języka;			X	
	JOZ(3) analizuje i interpretuje krótkie teksty pisemne dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych;			X	
	JOZ(4) formułuje krótkie i zrozumiałe wypowiedzi oraz teksty pisemne umożliwiające komunikowanie się w środowisku pracy;			X	
	JOZ(5) korzysta z obcojęzycznych źródeł informacji;			X	
	Liczba godzin na przedmiot				
Działalność gospodarcza	PDG(1) stosuje pojęcia z obszaru funkcjonowania gospodarki rynkowej;			X	32
	PDG(2) stosuje przepisy prawa pracy, przepisy prawa dotyczące ochrony danych osobowych oraz przepisy prawa podatkowego i prawa autorskiego;			X	
	PDG(3) stosuje przepisy prawa dotyczące prowadzenia działalności gospodarczej;			X	
	PDG(4) rozróżnia przedsiębiorstwa i instytucje występujące w branży i powiązania między nimi;			X	
	PDG(5) analizuje działania prowadzone przez przedsiębiorstwa funkcjonujące w branży;			X	
	PDG(6) inicjuje wspólne przedsięwzięcia z różnymi przedsiębiorstwami z branży;			X	
	PDG(7) przygotowuje dokumentację niezbędną do uruchomienia i prowadzenia działalności gospodarczej;			X	
	PDG(8) prowadzi korespondencję związaną z prowadzeniem działalności gospodarczej;			X	
	PDG(9) obsługuje urządzenia biurowe oraz stosuje programy komputerowe wspomagające prowadzenie działalności gospodarczej;			X	
	PDG(10) planuje i podejmuje działania marketingowe prowadzonej działalności gospodarczej;			X	
	PDG(11) planuje działania związane z wprowadzaniem innowacyjnych rozwiązań;			X	
	PDG(12) stosuje zasady normalizacji;			X	
	PDG(13) optymalizuje koszty i przychody prowadzonej działalności gospodarczej;			X	
	Liczba godzin na przedmiot				
e społeczne	KPS(1) przestrzega zasad kultury i etyki;	X			32
	KPS(2) jest kreatywny i konsekwentny w realizacji zadań;	X			
	KPS(3) potrafi planować działania i zarządzać czasem;	X			
	KPS(4) przewiduje skutki podejmowanych działań;	X			
	KPS(5) ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania;	X			
	KPS(6) jest otwarty na zmiany;	X			
	KPS(7) stosuje techniki radzenia sobie ze stresem;	X			

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy  
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Kompetencji	KPS(8) aktualizuje wiedzę i doskonali umiejętności zawodowe;	X			
	KPS(9) przestrzega tajemnicy zawodowej;	X			
	KPS(10) negocjuje warunki porozumień;	X			
	KPS(11) jest komunikatywny;	X			
	KPS(12) stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów;	X			
	KPS(13) współpracuje w zespole;	X			
Liczba godzin na przedmiot					32
Bezpieczeństwo i higiena pracy	BHP(1) rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią;	X			
	BHP(2) rozróżnia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska w Polsce;	X			
	BHP(3) określa prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;	X			
	BHP(4) przewiduje zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych;	X			
	BHP(5) określa zagrożenia związane z występowaniem szkodliwych czynników w środowisku pracy;	X			
	BHP(6) określa skutki oddziaływania czynników szkodliwych na organizm człowieka;	X			
	BHP(7) organizuje stanowisko pracy zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	X			
	BHP(8) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych;	X			
	BHP(9) przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	X			
	BHP(10) Udziela pierwszej pomocy poszkodowanym w wypadkach przy pracy oraz w stanach zagrożenia zdrowia i życia;	X			
Liczba godzin na przedmiot					32
<b>Liczba godzin przeznaczona na przedmioty w kształceniu zawodowym teoretycznym</b>					<b>640</b>
<b>Przedmioty w kształceniu zawodowym praktycznym</b>					
	BHP(4) przewiduje zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych;	X	X	X	
	BHP(5) określa zagrożenia związane z występowaniem szkodliwych czynników w środowisku pracy;	X	X	X	
	BHP(7) organizuje stanowisko pracy zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	X	X	X	
	BHP(8) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych;	X	X	X	
	BHP(9) przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	X	X	X	
	BHP(10) udziela pierwszej pomocy poszkodowanym w wypadkach przy pracy oraz w stanach zagrożenia zdrowia i życia;	X	X	X	
	AU.07.1(5) wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn w surowce i półprodukty;	X			
	AU.07.1(6) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	X			
	AU.07.1(7) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;	X			
	AU.07.1(8) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń;	X			
	AU.07.1(9) wykonuje czynności związane z odbiorem przetworzonych surowców;	X			
Liczba godzin na przedmiot					30
Liczba godzin na przedmiot					246

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy  
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Wytwarzanie wyrobów włókienniczych – zajęcia praktyczne	AU.07.1(10) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	X			374
	AU.07.1(11) ocenia jakość przygotowanych surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych;	X			
	AU.07.2(4) wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn w półprodukty;		X	X	
	AU.07.2(5) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;		X	X	
	AU.07.2(6) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;		X	X	
	AU.07.2(7) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;		X	X	
	AU.07.2(8) rozpoznaje wady w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych;		X	X	
	AU.07.2(9) wykonuje czynności związane z odbiorem wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych;		X	X	
	AU.07.2(10) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;		X	X	
	AU.07.2(11) ocenia jakość wykonanych płaskich wyrobów włókienniczych;		X	X	
	AU.07.3(2) wykonuje czynności związane z przygotowaniem surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykańczania;			X	310
	AU.07.3(3) dobiera środki chemiczne do zastosowania w procesach przygotowywania wyrobów włókienniczych do wykańczania;			X	
	AU.07.3(4) przygotowuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykańczania wyrobów włókienniczych;			X	
	AU.07.3(5) stosuje przepisy prawa i przestrzega zasad dotyczących stosowania i przechowywania środków chemicznych;			X	
	AU.07.3(6) przygotowuje maszyny oraz zespoły maszyn i urządzeń do procesów wykańczania wyrobów włókienniczych;			X	
	AU.07.3(7) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanymi podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykańczania;			X	
	AU.07.3(8) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;			X	
	AU.07.4(3) wykonuje czynności związane z wykańczaniem wyrobów włókienniczych;			X	
	AU.07.4(4) kontroluje zgodność przebiegu procesu produkcyjnego z założeniami technologicznymi i wzorcami;			X	
	AU.07.4(5) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;			X	
AU.07.4(6) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wykańczania wyrobów włókienniczych;			X		
AU.07.4(7) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych w procesie wykańczania wyrobów włókienniczych;			X		
AU.07.4(8) wykonuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych;			X		
AU.07.4(9) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;			X		
AU.07.4(10) ocenia jakość wykonanych wyrobów włókienniczych;			X		
	Liczba godzin na przedmiot				960
<b>Liczba godzin przeznaczona na przedmioty w kształceniu zawodowym praktycznym</b>					<b>960</b>
<b>Liczba godzin na przedmioty w kształceniu zawodowym</b>					<b>1600</b>
Liczba godzin przeznaczona na efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru <b>administracyjno-usługowego</b> stanowiące podbudowę do kształcenia w zawodzie lub grupie zawodów					<b>484</b>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy  
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Liczba godzin przeznaczona na kwalifikację K1 - <b>AU.07. Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych</b>	<b>1116</b>
--	-------------

**MINIMALNA LICZBA GODZIN KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO**

Liczba godzin przeznaczona efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach <b>obszaru administracyjno-usługowego</b> stanowiące podbudowę do kształcenia w zawodzie lub grupie zawodów	<b>250</b>
Liczba godzin przeznaczona na efekty kształcenia z kwalifikacji K1 - <b>AU.07. Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych</b>	<b>800</b>