

Zintegrowany Rejestr Kwalifikacji

Kwalifikacja - podgląd

Nazwa kwalifikacji

Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi (M.20.)

Skrót nazwy

Rodzaj kwalifikacji

kwalifikacja cząstkowa

Poziom PRK/ERK

3

Krótką charakterystyką kwalifikacji, obejmującą informacje o działaniach lub zadaniach, które potrafi wykonywać osoba posiadająca tę kwalifikację

Nie dotyczy.

Orientacyjny nakład pracy potrzebny do uzyskania kwalifikacji [godz.]

Grupy osób, które mogą być zainteresowane uzyskaniem kwalifikacji

Nie dotyczy

Wymagane kwalifikacje poprzedzające

Opis

Spełnienie obowiązku szkolnego (posiadanie wykształcenia gimnazjalnego lub ukończenie 18 lat) albo posiadanie wykształcenia podstawowego po ośmioletniej szkole podstawowej.

Lista

- Świadectwo ukończenia gimnazjum

W razie potrzeby warunki, jakie musi spełniać osoba przystępująca do walidacji

Aby przystąpić do walidacji prowadzącej do uzyskania świadectwa należy: 1) kształcić się w zasadniczej szkole zawodowej w zawodzie, w której wyodrębniono kwalifikację lub 2) kształcić się w technikum, w którym wyodrębniono kwalifikację lub 3) ukończyć kwalifikacyjny kurs zawodowy w zakresie danej kwalifikacji lub 4) posiadać wykształcenie, co najmniej podstawowe po ośmioletniej szkole podstawowej lub gimnazjalne oraz dwa lata kształcić się lub pracować w zawodzie, w którym wyodrębniono daną kwalifikację zgodnie z klasyfikacją zawodów szkolnictwa zawodowego.

Zapotrzebowanie na kwalifikację

Nie dotyczy

Odniesienie do kwalifikacji o zbliżonym charakterze oraz wskazanie kwalifikacji ujętych w ZRK zawierających wspólne zestawy efektów uczenia się

Nie dotyczy.

Streszczenie opinii uzyskanych podczas konsultacji projektu kwalifikacji

Nie dotyczy

Typowe możliwości wykorzystania kwalifikacji

Nie dotyczy.

Wymagania dotyczące walidacji i podmiotów przeprowadzających walidację

Nie dotyczy.

Odniesienie do poziomu sektorowych ram kwalifikacji (o ile dotyczy)

Nie dotyczy.

Data włączenia kwalifikacji do ZSK

Podstawa prawna

Syntetyczna charakterystyka efektów uczenia się

Zestawy efektów uczenia się

Numer zestawu w kwalifikacji

1

Nazwa zestawu

Wykonywanie elementów maszyn, urządzeń i narzędzi metodą obróbki ręcznej

Poziom

Orientacyjny nakład pracy [godz.]

Rodzaj zestawu

obowiązkowy

Poszczególne efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia

Poszczególne efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera materiały do wykonania elementów maszyn, urządzeń i narzędzi.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera metodę do rodzaju obróbki ręcznej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera narzędzia do wykonywania obróbki ręcznej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe do rodzaju wykonywanych prac ślusarskich.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ocenia jakość wykonanych prac z zakresu obróbki ręcznej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje prace z zakresu obróbki ręcznej.

Kryteria weryfikacji

Numer zestawu w kwalifikacji

2

Nazwa zestawu

Wykonywanie elementów maszyn, urządzeń i narzędzi metodą obróbki maszynowej

Poziom

Orientacyjny nakład pracy [godz.]

Rodzaj zestawu

obowiązkowy

Poszczególne efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia

Poszczególne efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera materiały do wykonania elementów maszyn, urządzeń i narzędzi.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera metodę obróbki maszynowej do wykonania elementów maszyn i narzędzi.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera narzędzia do wykonywania prac z zakresu obróbki maszynowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe do rodzaju wykonywanej pracy.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera obrabiarki do rodzaju wykonywanych prac ślusarskich.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera przyrządy i uchwyty do wykonania obróbki maszynowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ocenia jakość wykonanych prac z zakresu obróbki maszynowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozróżnia elementy budowy obrabiarek uniwersalnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje prace z zakresu obróbki maszynowej.

Kryteria weryfikacji

Numer zestawu w kwalifikacji

3

Nazwa zestawu

Wykonywanie połączeń materiałów

Poziom

Orientacyjny nakład pracy [godz.]

Rodzaj zestawu

obowiązkowy

Poszczególne efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia

Poszczególne efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera materiały do wykonania ich połączeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera metodę łączenia materiałów.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera narzędzia i sprzęt do wykonania połączeń materiałów.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ocenia jakość wykonanych połączeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń przygotowuje materiały do wykonania ich połączeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozróżnia narzędzia i sprzęt do wykonywania połączeń materiałów.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozróżnia techniki łączenia materiałów.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje połączenia materiałów.

Kryteria weryfikacji

Numer zestawu w kwalifikacji

4

Nazwa zestawu

Naprawa i konserwacja elementów maszyn, urządzeń i narzędzi

Poziom

Orientacyjny nakład pracy [godz.]

Rodzaj zestawu

obowiązkowy

Poszczególne efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia

Poszczególne efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia

Efekt uczenia się

Uczeń charakteryzuje procesy zużycia elementów maszyn, urządzeń i narzędzi.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera części podlegające wymianie.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera metodę zabezpieczeń antykorozyjnych maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń montuje maszyny i urządzenia po naprawie.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ocenia jakość wykonanej naprawy i konserwacji.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ocenia stan techniczny elementów maszyn, urządzeń i narzędzi.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń planuje czynności związane z demontażem maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje czynności naprawcze elementów maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje czynności naprawcze narzędzi.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje konserwację narzędzi.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje zabezpieczenia antykorozyjne elementów maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Informacje o instytucjach uprawnionych do nadawania kwalifikacji

Instytucja uprawniona do nadawania kwalifikacji

okręgowe komisje egzaminacyjne

Data uzyskania uprawnień do nadawania kwalifikacji

Termin wykonania ewaluacji zewnętrznej

Instytucja prowadząca ewaluację zewnętrzną

Data zawarcia umowy na pełnienie funkcji zewnętrznego zapewniania jakości wobec instytucji certyfikującej

Status

aktywny

Wnioskodawca

Nie dotyczy

Minister właściwy

Minister Edukacji Narodowej

Okres ważności dokumentu potwierdzającego nadanie kwalifikacji i warunki przedłużenia jego ważności

Bezterminowo.

Termin dokonywania przeglądów kwalifikacji (dotyczy kwalifikacji rynkowych)

Nazwa dokumentu potwierdzającego nadanie kwalifikacji

Świadectwo potwierdzające kwalifikację w zawodzie

Uprawnienia związane z posiadaniem kwalifikacji

Nie dotyczy.

Kod dziedziny kształcenia

0 - Nie dotyczy

Kod PKD

Kod	Nazwa
0	Nie dotyczy

Kod kwalifikacji w ZRK

3C01700466

Status

Funkcjonująca