

Zintegrowany Rejestr Kwalifikacji

Kwalifikacja - podgląd

Nazwa kwalifikacji

Użytkowanie obrabiarek skrawających (M.19.)

Skrót nazwy

Rodzaj kwalifikacji

kwalifikacja cząstkowa

Poziom PRK/ERK

3

Krótką charakterystyka kwalifikacji, obejmująca 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

Przygotowywanie konwencjonalnych obrabiarek skrawających do obróbki

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 narzędzia i przyrządy pomiarowe, uwzględniając dokładność obróbki obrabianych przedmiotów.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera narzędzia skrawające do właściwości obrabianego materiału, rodzaju obróbki i obrabiarki.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera obrabiarki skrawające do wymagań obróbki, produkcji, postaci i wielkości obrabianych przedmiotów.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera wartości parametrów skrawania do zabiegów obróbki skrawaniem.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozpoznaje elementy ostrza narzędzia skrawającego i jego geometrię.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozpoznaje w dokumentacji technologicznej oznaczenie sposobu ustalenia i zamocowania obrabianego przedmiotu.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozróżnia obrabiarki skrawające.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozróżnia rodzaje obróbki skrawaniem.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń uzbraja obrabiarki w uchwyty i przyrządy obróbkowe do rodzaju wykonywanych operacji oraz zgodnie z dokumentacją technologiczną.

Kryteria weryfikacji

Numer zestawu w kwalifikacji

2

Nazwa zestawu

Wykonywanie obróbki na konwencjonalnych obrabiarkach skrawających

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 dokonuje wymiany narzędzi skrawających po zakończeniu procesu obróbki lub w przerwie tego procesu.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń mocuje narzędzia skrawające w uchwytach narzędziowych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń nastawia parametry obróbki zgodnie z dokumentacją technologiczną.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń posługuje się narzędziami i przyrządami pomiarowymi.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń prowadzi kontrolę procesu obróbki.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozpoznaje zjawiska wywołane oddziaływaniem ostrza narzędzia na przedmiot obrabiany.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń sprawdza działanie obrabiarek skrawających zgodnie z dokumentacją.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń uruchamia obrabiarki skrawające i steruje przebiegiem obróbki.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ustala i mocuje przedmioty do obróbki w uchwytach i przyrządach obróbkowych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje konserwację konwencjonalnych obrabiarek skrawających.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje operacje obróbki skrawaniem zgodnie z dokumentacją technologiczną.

Kryteria weryfikacji

Numer zestawu w kwalifikacji

3

Nazwa zestawu

Przygotowywanie obrabiarek sterowanych numerycznie do obróbki

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 narzędzia pomiarowe do kontroli przedmiotów po obróbce.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera oprawki narzędziowe do ustalania i mocowania narzędzi skrawających.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń korzysta z kodu języka programowania do edycji programów obróbki.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń mocuje oprawki i narzędzia skrawające w gniazdach narzędziowych lub umieszcza w magazynie narzędziowym obrabiarki sterowanej numerycznie.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozpoznaje punkty charakterystyczne obrabiarek sterowanych numerycznie.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozpoznaje w dokumentacji technologicznej oznaczenia i dane do nastawienia obrabiarki sterowanej numerycznie.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozpoznaje znaczenie słów kluczowych w programach obróbki.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozróżnia podprogramy i cykle obróbkowe występujące w programach obróbki i układach sterowania obrabiarek sterowanych numerycznie.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń testuje programy obróbki technologicznej na obrabiarkach sterowanych numerycznie.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ustala i wprowadza do sterownika obrabiarki sterowanej numerycznie wartości korekcyjne narzędzi skrawających przed uruchomieniem programu obróbki.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wprowadza program obróbki technologicznej do sterownika obrabiarki sterowanej numerycznie.

Kryteria weryfikacji

Numer zestawu w kwalifikacji

4

Nazwa zestawu

Wykonywanie obróbki na obrabiarkach sterowanych numerycznie

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 dokonuje oceny stopnia zużycia ostrza narzędzia.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dokonuje wymiany ostrza w przypadku nadmiernego zużycia lub uszkodzenia.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń nadzoruje przebieg obróbki i reaguje na komunikaty układu sterowania obrabiarki sterowanej numerycznie.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń przeprowadza kontrolę wymiarów przedmiotów po zakończeniu obróbki.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń przeprowadza korektę wyników obróbki.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń uruchamia obrabiarki sterowane numerycznie w trybie ręcznym i automatycznym,

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ustala i mocuje przedmioty do obróbki.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ustawia i wprowadza przesunięcie punktu zerowego.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje konserwację obrabiarek sterowanych numerycznie.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje operacje obróbki skrawaniem na obrabiarkach sterowanych numerycznie.

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

3C01700467

Status

Funkcjonująca

