

Zintegrowany Rejestr Kwalifikacji

Kwalifikacja - podgląd

Nazwa kwalifikacji

Montaż i obsługa układów automatyki przemysłowej i urządzeń precyzyjnych (M.16.)

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) ukończyć zasadniczą szkołę zawodową w danym zawodzie lub 2) ukończyć kwalifikacyjny kurs zawodowy w zakresie danej kwalifikacji lub 3) 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

Montaż układów automatyki przemysłowej

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 elementy i urządzenia do montażu układów automatyki przemysłowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera narzędzia do montażu układów automatyki przemysłowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera przyrządy pomiarowe stosowane podczas montażu układów automatyki przemysłowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń montuje urządzenia i układy automatyki przemysłowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ocenia jakość wykonywanych prac.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń planuje czynności związane z montażem i uruchamianiem urządzeń i układów automatyki przemysłowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń posługuje się dokumentacją techniczną, normami oraz katalogami układów automatyki przemysłowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozpoznaje symbole i oznaczenia graficzne stosowane na schematach hydraulicznych, pneumatycznych i elektrycznych układów automatyki przemysłowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozróżnia elementy, urządzenia i układy hydrauliczne, pneumatyczne i elektryczne automatyki przemysłowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń sprawdza działanie elementów i urządzeń i układów automatyki przemysłowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń uruchamia urządzenia i układy automatyki przemysłowej oraz ustawia parametry ich pracy.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ustawia parametry zasilania urządzeń i układów automatyki przemysłowej.

Kryteria weryfikacji

Numer zestawu w kwalifikacji

2

Nazwa zestawu

Montaż urządzeń precyzyjnych

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 elementy do montażu urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera narzędzia do montażu urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera przyrządy pomiarowe stosowane podczas montażu urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ocenia jakość wykonywanych prac.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń planuje czynności związane z montażem urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń posługuje się dokumentacją techniczną urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń posługuje się dokumentacją techniczną, normami i katalogami urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozpoznaje symbole i oznaczenia graficzne stosowane na schematach urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozróżnia urządzenia automatyki precyzyjnej i ich elementy.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń sprawdza działanie elementów urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń uruchamia urządzenia precyzyjne oraz ustawia parametry ich pracy.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ustawia parametry zasilania urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje montaż aparatury kontrolno-pomiarowej w układach pomiarowych, układach sterowania i regulacji.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje montaż urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Numer zestawu w kwalifikacji

3

Nazwa zestawu

Obsługiwanie układów automatyki przemysłowej i urządzeń precyzyjnych

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 do naprawy układów automatyki przemysłowej i urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera przyrządy pomiarowe.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dokonuje napraw elementów układów automatyki przemysłowej i urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń ocenia jakość wykonywanych prac.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń posługuje się aparaturą kontrolno-pomiarową.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń posługuje się dokumentacją techniczną i instrukcjami obsługi urządzeń i układów automatyki przemysłowej oraz urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń sprawdza działanie układów automatyki przemysłowej i urządzeń precyzyjnych.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń sprawdza parametry zasilania i działanie zabezpieczeń urządzeń precyzyjnych i układów automatyki przemysłowej.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń stosuje materiały eksploatacyjne.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje prace związane z konserwacją układów automatyki przemysłowej i urządzeń precyzyjnych.

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

3C01700470

Status

Funkcjonująca