

Zintegrowany Rejestr Kwalifikacji

Kwalifikacja - podgląd

Nazwa kwalifikacji

Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń (M.44.)

Skrót nazwy

Rodzaj kwalifikacji

kwalifikacja cząstkowa

Poziom PRK/ERK

4

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 technikum w zawodzie, w którym wyodrębniono kwalifikację 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

Organizowanie procesów obróbki i montażu części maszyn i urządzeń

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 konstrukcyjne do wytwarzania części maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera metody zabezpieczenia części maszyn i urządzeń przed korozją.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera narzędzia i urządzenia do wytwarzania części maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera rodzaje obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej do wytwarzania części maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń dobiera techniki i metody do wytwarzania części maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń planuje proces technologiczny montażu maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń planuje proces technologiczny obróbki części maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń posługuje się dokumentacją techniczną procesów obróbki i montażu części maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń sporządza dokumentację technologiczną obróbki i montażu części maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń sporządza rysunki konstrukcyjne części maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń stosuje programy do komputerowego wspomagania projektowania i tworzenia dokumentacji.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń wykonuje obliczenia wytrzymałościowe części maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Numer zestawu w kwalifikacji

2

Nazwa zestawu

Nadzorowanie przebiegu produkcji

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 kalkuluje koszty wytwarzania wyrobów.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń kontroluje parametry jakościowe procesów wytwarzania części maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń kontroluje przebieg prac na danym stanowisku.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń kontroluje stan techniczny narzędzi, maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń kontroluje wydajność procesu produkcji i jakość wyrobów.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń określa zakres i terminy przeglądów i napraw maszyn i urządzeń.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń rozróżnia rodzaje produkcji.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń sporządza dokumentację sprawozdawczą produkcji.

Kryteria weryfikacji

Efekt uczenia się

Uczeń zarządza gospodarką materiałową oraz odpadami.

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

Bezterminowy

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

4C01700477

Status

Funkcjonująca