

## **Modelowy program praktycznej nauki zawodu w branży tekstylno-odzieżowej**

**Zawód: *Operator maszyn w przemyśle włókienniczym***

**Symbol cyfrowy zawodu: 815204**

**Kwalifikacje wyodrębnione w zawodzie:**

**MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych**

**Typ szkoły: Branżowa Szkoła I stopnia**

**Model współpracy: *szkoła - pracodawca*** (kształcenie w zawodzie operatora maszyn w przemyśle włókienniczym nie przewiduje kształcenia w CKP).

**Autor: mgr inż. Andrzej Konarczak**

**Modelowy program praktycznej nauki zawodu dla branży tekstylno-odzieżowej w zawodzie operator maszyn w przemyśle włókienniczym nie przewiduje kształcenia w CKP.**

Zaprezentowany model kształcenia operatora maszyn w przemyśle włókienniczym w oparciu o współpracę z pracodawcami będzie obejmował następujące zagadnienia.

1. Analiza podstaw prawnych kształcenia w zawodzie – str. 2
2. Podział treści nauczania na semestry wraz z uzasadnieniem przyjętej kolejności – str. 3
3. Korelacje między-przedmiotowe i ich rola w utrwalaniu wiedzy i umiejętności – str. 6
4. Treści nauczania do realizacji w rzeczywistych warunkach pracy w szkole i u pracodawcy – str. 7
5. Rozwiązania organizacyjne w zakresie realizacji zajęć praktycznych, a także praktyk zawodowych w rzeczywistych warunkach pracy – str. 16
6. Zasady i formy monitorowania jakości kształcenia praktycznego realizowanego przez uczniów u pracodawcy – str. 17
7. Przykładowy wzór umowy szkoły z pracodawcą i wzory innych dokumentów praktycznej nauki zawodu – str. 17
8. Formy współpracy nauczycieli, w tym nauczycieli praktycznej nauki zawodu oraz kierowników kształcenia praktycznego w realizację zajęć praktycznych, a także praktyk zawodowych – str. 26

## 1. Analiza podstaw prawnych kształcenia w zawodzie

**Operator maszyn w przemyśle włókienniczym**, zgodnie z **Rozporządzeniem MEN** w sprawie ogólnych celów i zadań kształcenia w zawodach szkolnictwa branżowego oraz klasyfikacji zawodów szkolnictwa branżowego z dnia 15 lutego 2019 (Dz.U 2019 poz. 316) może być kształcony w szkole dziennej w formie:

- a) stacjonarnej dla młodzieży,  
Okres kształcenia 3 lata. Zawód o jednej kwalifikacji.

oraz pozaszkolnej w systemie;

- b) kursów kwalifikacyjnych dla dorosłych. Kształcenie odbywać się może w formie stacjonarnej lub zaocznej.

Okres kształcenia wynika z liczby godzin kształcenia zawodowego.

Zgodnie z:

- **Rozporządzeniem MEN w sprawie ramowych planów nauczania dla publicznych szkół** z dnia 3 kwietnia 2019 r. (Dz.U 2019 poz. 639) w szczególności zał. 7,
- **Rozporządzeniem Ministra Edukacji Narodowej w sprawie kształcenia ustawicznego w formach pozaszkolnych** z dnia 19 marca 2019 r. (Dz.U. z 2019 r. nr, poz. 1632) określone zostały obowiązkowe tygodniowe liczby godzin kształcenia zawodowego na:

w formie a) 50 godzin tygodniowo w całym okresie 3 letniej nauki.

w formie b) minimalna liczba godzin kształcenia na kwalifikacyjnym kursie zawodowym jest równa minimalnej liczbie godzin kształcenia zawodowego określonej w podstawie programowej kształcenia w zawodach dla danej kwalifikacji i wynosi 800 godzin.

W przypadku kwalifikacyjnego kursu zawodowego prowadzonego w formie zaocznej minimalna liczba godzin kształcenia zawodowego nie może być mniejsza niż 65% minimalnej liczby godzin kształcenia zawodowego określonej w podstawie programowej kształcenia w zawodach dla danej kwalifikacji.

Zgodnie z **Rozporządzeniem MEN w sprawie podstawy programowej kształcenia w zawodach** z dnia 16 maja 2019 r. (Dz.U 2019 poz. 991) zawód operatora maszyn w przemyśle włókienniczym jest kształcony w grupie zawodów włókienniczych w kwalifikacji *MOD.06 „Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych”* - symbol cyfrowy zawodu 815204.

Jest to najważniejszy dokument warunkujący poprawny tok kształcenia.

Wszystkie niezbędne umiejętności zawodowych określone są tam w celach kształcenia:

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie operatora maszyn w przemyśle włókienniczym powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) przygotowania surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykańczania wyrobów włókienniczych;
- 2) obsługiwanie maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania i wykańczania wyrobów włókienniczych;
- 3) wytwarzania wyrobów włókienniczych;

#### 4) wykańczania wyrobów włókienniczych.

Dokument ten zawiera efekty kształcenia z podziałem na jednostki kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów, wspólne dla zawodów włókienniczych oraz te specyficzne dla zawodu operatora maszyn w przemyśle włókienniczym. Słowem, wykaz wszystkich umiejętności jakie ma mieć absolwent, który ukończy kształcenie w zawodzie.

W niniejszym dokumencie są także szczegółowo określone warunki kształcenia a więc baza szkoły, w której może być prowadzone kształcenie operatora maszyn w przemyśle włókienniczym.

Zgodnie z **Rozporządzeniem MEN w sprawie praktycznej nauki zawodu** z dnia 22 lutego 2019 r. (Dz.U 2019 poz. 391) relacja szkoła-pracodawca jest ściśle określona i oprócz dowolności, że można więcej, jest zawarte w niniejszym rozporządzeniu wszystko co szkoła ma obowiązek realizować w oparciu o rzeczywiste warunki pracy we współpracy z lokalnymi pracodawcami. Należy tutaj podkreślić, że zarówno w niniejszym dokumencie jak i w podstawach programowych jest wyraźne wskazanie, że to szkoła organizuje **Praktyczną naukę zawodu**, to szkoła ma obowiązek zawarcia odpowiednich umów, dostarczenia wykazu treści do realizacji w czasie zajęć praktycznych i praktyk zawodowych. Wymaga to podkreślenia, gdyż często szkoły pozostawiają to jako dowolność wyboru dla uczniów, co zaburza rzetelność kształcenia. Nie zawsze bowiem są to sprawdzone placówki o odpowiednim poziomie wykonywania zadań zawodowych.

## 2. Podział treści nauczania na semestry wraz z uzasadnieniem przyjętej kolejności.

Jak widać z przedstawionych powyżej rozporządzeń, nie ma w ogólnie obowiązujących dokumentach Programów nauczania oraz Szkolnych planów nauczania, czy choćby wykazu podstawowych przedmiotów nauczania. Są to dokumenty, które każda szkoła (placówka kształcąca w zawodach) opracowuje samodzielnie. Są dostępne w Internecie przykładowe programy i plany.

Oprócz samych efektów kształcenia i ich przyporządkowania do poszczególnych przedmiotów, ważne jest, w jakiej kolejności dane umiejętności i treści nauczania są przekazywane uczniom. Kolejność przekazywania nowego materiału, jest istotnym elementem poprawnej metodyki. Jest to bardzo ważne gdyż najczęściej uczniowie rozpoczynający naukę nie mają wcześniej kontaktu z tym zawodem lub mają bardzo ogólną na ten temat wiedzę. Mogą zdarzyć się osoby które ukończyły inny/pokrewny kierunek (np. rękodzielnika wyrobów włókienniczych) wówczas mają już wiedzę z zakresu włókiennictwa. Z takimi osobami łatwiej się pracuje.

Trzyletni cykl nauczania pozwala w zawodzie tak szeroko profilowym jakim jest operator maszyn w przemyśle włókienniczym ułożyć kolejność realizowanych przedmiotów zgodnie cyklem technologicznym wytwarzania wyrobów włókienniczych. Szczególnie ważne w kształceniu jest realizowanie tych samych treści na teoretycznych i praktycznych przedmiotach zawodowych. Zaleca się zatem, aby w planie nauczania na początku rozpoczynającego się działu programowego (w przypadku operatora – półrocza) zwiększyć liczbę realizowanych godzin zajęć teoretycznych, a zajęcia praktyczne zacząć realizować z miesięcznym lub dwumiesięcznym opóźnieniem zwiększając liczbę godzin

do obowiązującego wymiaru kształcenia. Uczniowie w chwili wejścia na zajęcia praktyczne do pracowni warsztatowych szkoły lub zakładu produkcyjnego mieliaby opanowane podstawowe wiadomości z zakresu działu programowego.

<b>Klasa 1</b>		
<b>Przedmiot</b>	<b>I półrocze</b>	<b>II półrocze</b>
Bezpieczeństwo i higiena pracy	Całość zagadnień z zakresu BHP.	
Technologie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Całość treści związanych z wykonywaniem wstępnej obróbki surowców włókienniczych i wytwarzaniem półproduktów przędzalniczych	Całość treści związanych z wytwarzaniem przędzy i modyfikowaniem nitki
<b>Klasa 2</b>		
<b>Przedmiot</b>	<b>I półrocze</b>	<b>II półrocze</b>
Technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	Całość treści związanych z przygotowaniem przędzy do tkania i wytwarzaniem wyrobów tkanych	Całość treści związanych z przygotowaniem przędzy do dziania i wytwarzaniem wyrobów dzianych, przędzin i włókien
<b>Klasa 3</b>		
<b>Przedmiot</b>	<b>I półrocze</b>	<b>II półrocze</b>
Technologie wykańczania wyrobów włókienniczych	Całość treści związanych z bieleniem i barwieniem włókien i wyrobów włókienniczych	Całość treści związanych z: - drukowaniem tkanin i dzianin, - nakładaniem apretur i innych wykończeń uszlachetniających na wyroby włókiennicze - wykończeniem mechanicznym i termicznym wyrobów włókienniczych
<b>Przedmiot</b>	<b>I półrocze</b>	<b>II półrocze</b>
Działalność gospodarcza w branży tekstylno-odzieżowej	Całość przedmiotu w tym treści z BHP z zakresie obowiązków pracodawcy;	
<b>Przedmiot</b>	<b>I półrocze</b>	<b>II półrocze</b>
Język obcy ukierunkowany zawodowo	Z podziałem na grupy zaawansowania. Całość przedmiotu	
Kompetencje personalne i społeczne	Należy realizować w całym cyklu trzyletniego kształcenia na wszystkich zajęciach edukacyjnych	

Przedmioty praktyczne realizowane z zachowaniem podstawowej zasady: na zajęciach uczniowie wykonują to co mają równolegle przerabiane na odpowiadających im przedmiotach teoretycznych. Przedmioty praktyczne realizowane są w blokach 6 -12 godzinnych zależnie od poziomu nauczania klasy. Zajęcia praktyczne u pracodawców należy rozpocząć od października/listopada, w liczbie godzin rozliczanych rocznie, tak aby tygodniowa liczba godzin nauki ucznia nie przekraczała w 1 roku kształcenia 6 godzin; w 2 i 3 roku kształcenia 12 godzin. Późniejsze rozpoczęcia zajęć praktycznych spowoduje to że, uczniowie w chwili wejścia na zajęcia praktyczne do pracowni warsztatowych szkoły lub zakładu produkcyjnego mieliby opanowane podstawowe wiadomości z zakresu działu programowego.

Przy organizacji kształcenia, przedmiot z części kształcenia praktycznego realizowany powinien być w warsztatowych pracowniach szkolnych w grupach 4 - 6 osobowych oraz w zakładach produkcyjnych z podziałem na grupy 2 - 4 osobowe. Do części zajęć praktycznych warsztatowe pracownie szkolne winny być wyposażone w aparaty laboratoryjne, maszyny, urządzenia i sprzęt pomiarowy właściwy dla danego działu programowego w takiej ilości, aby grupy 2-3 osobowe miały możliwość samodzielnie realizować zadania zawodowe.

		<b>Klasa 1</b>	
<b>Przedmiot</b>	<b>I półrocze</b>	<b>II półrocze</b>	
<b>Wytwarzanie wyrobów włókienniczych – zajęcia praktyczne</b>	Organizowanie miejsca pracy; postępowanie się instrukcjami maszyn; przygotowanie surowców do wstępnej obróbki; zasilanie maszyn w procesach przygotowawczych i odbiór półproduktów; obsługiwanie maszyn w procesach przygotowawczych; kontrolowanie przebiegu procesów przygotowawczych; kontrolowanie międzyoperacyjne jakości półproduktów; regulowanie parametrów pracy maszyn; zasady postępowania z odpadami;	Organizowanie miejsca pracy; postępowanie się instrukcjami maszyn; zasilanie maszyn w procesach przędzenia i odbiór liniowych wyrobów; obsługiwanie maszyn w procesach przędzenia; kontrolowanie przebiegu procesów przędzenia; kontrolowanie międzyoperacyjne jakości półproduktów i produktów; regulowanie parametrów pracy maszyn; zasady postępowania z odpadami;	
	<b>Klasa 2</b>		
	<b>I półrocze</b>	<b>II półrocze</b>	
	Organizowanie miejsca pracy; postępowanie się instrukcjami maszyn; przygotowanie liniowych wyrobów w poszczególnych procesach przygotowawczych do tkania; zasilanie maszyn tkackich do procesu tkania; obsługiwanie maszyn i urządzeń w procesie	Organizowanie miejsca pracy; postępowanie się instrukcjami maszyn; przygotowanie liniowych wyrobów w poszczególnych procesach przygotowawczych do dziania; zasilanie maszyn dziewiarskich do procesu dziania; obsługiwanie maszyn i urządzeń w procesie dziania;	

	tkania; kontrolowanie przebiegu procesu tkania; regulowanie parametrów pracy maszyn; kontrolowanie jakości wyrobów tkanych; zasady postępowania z odpadami; czyszczenie i konserwowanie maszyn i urządzeń;	kontrolowanie przebiegu procesu dziania; regulowanie parametrów pracy maszyn; kontrolowanie jakości wyrobów dzianych; zasady postępowania z odpadami; czyszczenie i konserwowanie maszyn i urządzeń;
<b>Klasa 3</b>		
	<b>I półrocze</b>	<b>II półrocze</b>
	Organizowanie miejsca pracy; posługiwanie się instrukcjami maszyn; przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesów bielenia i barwienia; przygotowanie kąpeli wykańczalniczych zgodnie z recepturą; zasilenie maszyn i urządzeń w procesie bielenia i barwienia; obsługiwanie maszyn i urządzeń; kontrolowanie przebiegu procesu bielenia i barwienia; regulowanie parametrów pracy maszyn; kontrolowanie jakości wyrobów; zasady postępowania z odpadami; czyszczenie i konserwowanie maszyn i urządzeń;	Organizowanie miejsca pracy; posługiwanie się instrukcjami maszyn; przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesów drukowania, nakładania apretur, wykończenia mechanicznego i termicznego; przygotowanie past drukarskich i apretur wykończalniczych zgodnie z recepturą; zasilenie maszyn i urządzeń w procesie drukowania, nanoszenia apretur wykończalniczych, wykończenia termicznego i mechanicznego; obsługiwanie maszyn i urządzeń; kontrolowanie przebiegu procesu drukowania, nanoszenia apretur, wykończenia mechanicznego i termicznego; regulowanie parametrów pracy maszyn; kontrolowanie jakości wyrobów; zasady postępowania z odpadami; czyszczenie i konserwowanie maszyn i urządzeń;

### 3. Korelacje między-przedmiotowe i ich rola w utrwalaniu wiedzy i umiejętności

W procesie kształcenia zawodowego ważne jest integrowanie i korelowanie kształcenia ogólnego i zawodowego, w tym doskonalenie kompetencji kluczowych nabytych w procesie kształcenia ogólnego, z uwzględnieniem niższych etapów edukacyjnych. Odpowiedni poziom wiedzy ogólnej powiązanej z wiedzą zawodową przyczyni się do podniesienia poziomu umiejętności zawodowych. Dotyczy to przede wszystkim takich przedmiotów jak: matematyka, języki obce, informatyka, a także podstawy przedsiębiorczości i edukacja dla bezpieczeństwa. Zawodowe treści nauczania, muszą być dostosowane w taki sposób, aby teoria wyprzedzała praktykę i była spójna z tematyką realizowanych zajęć. Umiejętności powinny być kształtowane w kolejności o rosnącym poziomie trudności.

#### 4. Treści nauczania do realizacji w rzeczywistych warunkach pracy w szkole i u pracodawcy

Istotą nauczania zawodu operatora maszyn w przemyśle włókienniczym jest przygotowanie ucznia do szerokoprofilowej pracy w zakładach produkcyjnych. Absolwent szkoły przygotowany powinien być do wykonywania zadań zawodowych w zakresie: obsługiwanie maszyn przędzalniczych, tkackich i dziewiarskich, wykańczalniczych, dokonywania konserwacji, regulacji oraz prostych napraw. Treści teoretyczne zawodowe, kompetencje psychospołeczne, działalność gospodarcza, język obcy zawodowy realizowane są w szkole na różnych przedmiotach. Zajęcia w zakładach produkcyjnych mają za zadanie weryfikowanie i doskonalenie wiadomości, kształtowanie umiejętności zawodowych. Kształtują także relacje i kompetencje psychospołeczne. Uczą komunikacji pomiędzy pracownikami, posługiwania się poprawną terminologią zawodową, terminowości, rzetelności w pracy ale także empatii i asertywności. Wszystkie te aspekty będą miały nieocenioną znaczenie w adaptacji absolwenta na rynku pracy.

	Szkoła	U pracodawcy na zajęciach praktycznych i praktykach zawodowych	Uwagi
<b>MOD.06.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy</b>			
1) rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią	x		
2) rozróżnia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska;	x		
3) rozróżnia prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;	x		
4) określa zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy oraz sposoby zapobiegania im;	x	x	
5) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych;	x	x	
6) przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej	x	x	

i ochrony środowiska;			
7) organizuje stanowisko pracy zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	x	x	
8) udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego;	x	x	
<b>MOD.06.2. Podstawy włókiennictwa</b>			
1) charakteryzuje właściwości fizykochemiczne włókien naturalnych i chemicznych;	x	x	
2) charakteryzuje technologie otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych;	x	x	
3) charakteryzuje parametry budowy wyrobów włókienniczych;	x		
4) charakteryzuje technologie wytwarzania wyrobów włókienniczych;	x	x	
5) klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych;	x		
6) sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń włókienniczych;	x	x	
7) charakteryzuje maszyny i urządzenia włókiennicze do wytwarzania określonego wyrobu włókienniczego;	x		
8) wykorzystuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań zawodowych;	x	x	
<b>MOD.06.3. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych</b>			
1) charakteryzuje maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	x		
2) charakteryzuje sposoby przygotowywania surowców do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	x		
3) wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn i urządzeń w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	x		

4) określa funkcje zespołów maszyn i urządzeń do przygotowywania surowców i półproduktów w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	x	x	
5) reguluje parametry maszyn i urządzeń używanych w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną;		x	
6) koryguje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	x	x	
7) charakteryzuje czynności związane z odbiorem przetworzonych surowców;		x	
8) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;		x	
9) ocenia jakość wytworzonych liniowych wyrobów włókienniczych;		x	
<b>MOD.06.4. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych</b>			
1) określa parametry liniowych wyrobów włókienniczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	x	x	
2) charakteryzuje technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	x	x	
3) charakteryzuje maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	x	x	
4) wykonuje czynności związane z zasilaniem w półprodukty włókiennicze maszyn do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;		x	
5) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do	x	x	

wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;			
6) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją technicznotechnologiczną;		x	
7) koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;		x	
8) rozpoznaje wady w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych;	x	x	
9) wykonuje czynności związane z odbiorem wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych;		x	
10) charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;		x	
11) ocenia jakość wykonanych płaskich wyrobów włókienniczych.	x	x	
<b>MOD.06.5. Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończenia</b>			
1) charakteryzuje technologie wykończalnicze w zależności od składu surowcowego, postaci wyrobów włókienniczych oraz ich przeznaczenia;	x	x	
2) stosuje podstawy barwometrii;		x	
3) przygotowuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykończenia wyrobów włókienniczych;	x	x	
4) stosuje przepisy prawa i przestrzega zasad dotyczących stosowania i przechowywania środków chemicznych;		x	
5) przygotowuje maszyny i urządzenia do procesów wykończenia wyrobów włókienniczych;	x	x	
6) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończenia;		x	
7) charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn	x	x	

i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych;			
<b>MOD.06.6. Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych</b>			
1) dobiera technologie wykończania wyrobów włókienniczych;	x	x	
2) dobiera maszyny i urządzenia do wykończania wyrobów włókienniczych;		x	
3) wykonuje czynności związane z wykańczaniem wyrobów włókienniczych;		x	
4) kontroluje zgodność przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych z założeniami technologicznymi i wzorcami;		x	
5) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych zgodnie z dokumentacją technologiczną;		x	
6) koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych;	x	x	
7) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych;		x	
8) charakteryzuje czynności związane z odbiorem i magazynowaniem wykończonych wyrobów włókienniczych;		x	
9) charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych.	x	x	
10) ocenia jakość wykończonych wyrobów włókienniczych			
<b>MOD.06.7. Język obcy zawodowy</b>			
1) posługuje się podstawowym zasobem środków językowych w języku obcym nowożytnym (ze szczególnym uwzględnieniem środków leksykalnych) umożliwiającym realizację czynności zawodowych w zakresie tematów związanych: a) ze stanowiskiem pracy i jego	x		

<p>wyposażeniem b) z głównymi technologiami stosowanymi w danym zawodzie c) z dokumentacją związaną z danym zawodem d) z usługami świadczonymi w danym zawodzie;</p>			
<p>2) rozumie proste wypowiedzi ustne artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka obcego nowożytnego, a także proste wypowiedzi pisemne w języku obcym nowożytnym w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych: a) rozumie proste wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. rozmowy, wiadomości, komunikaty, instrukcje lub filmy instruktażowe, prezentacje), artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka b) rozumie proste wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. napisy, broszury, instrukcje obsługi, przewodniki, dokumentację zawodową)</p>	<p><b>x</b></p>	<p><b>x</b></p>	
<p>3) samodzielnie tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne i pisemne w języku obcym nowożytnym w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych: a) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. polecenie, komunikat, instrukcję) b) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. komunikat, e-mail, instrukcję, wiadomość, CV, list motywacyjny, dokument związany z wykonywanym zawodem – według wzoru);</p>	<p><b>x</b></p>		

<p>4) uczestniczy w rozmowie w typowych sytuacjach związanych z realizacją zadań zawodowych – reaguje w języku obcym nowożytnym w sposób zrozumiały, adekwatnie do sytuacji komunikacyjnej, ustnie lub w formie prostego tekstu: a) reaguje ustnie (np. podczas rozmowy z innym pracownikiem, klientem, kontrahentem, w tym rozmowy telefonicznej) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych b) reaguje w formie prostego tekstu pisanego (np. wiadomość, formularz, e-mail, dokument związany z wykonywanym zawodem) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych;</p>	x		
<p>5) zmienia formę przekazu ustnego lub pisemnego w języku obcym nowożytnym, w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych;</p>	x	x	
<p>6) wykorzystuje strategie służące doskonaleniu własnych umiejętności językowych oraz podnoszące świadomość językową: a) wykorzystuje techniki samodzielnej pracy nad językiem obcym nowożytnym b) współdziała w grupie c) korzysta ze źródeł informacji w języku obcym nowożytnym d) stosuje strategie komunikacyjne i kompensacyjne;</p>	x	x	
<b>(JOZ). Język obcy ukierunkowany zawodowo</b>			
<p>1) posługuje się zasobem środków językowych (leksykalnych, gramatycznych, ortograficznych oraz fonetycznych), umożliwiających realizację zadań zawodowych;</p>	x	x	
<p>2) interpretuje wypowiedzi dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych artykułowane powoli i</p>	x	x	

wyraźnie, w standardowej odmianie języka;			
3) analizuje i interpretuje krótkie teksty pisemne dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych;	x	x	
4) formułuje krótkie i zrozumiałe wypowiedzi oraz teksty pisemne umożliwiające komunikowanie się w środowisku pracy;	x	x	
5) korzysta z obcojęzycznych źródeł informacji.	x	x	
<b>MOD.06.8. Kompetencje personalne i społeczne</b>			
1) przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej;	x	x	
2) planuje wykonanie zadania;	x	x	
3) ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania;	x	x	
4) wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany;	x	x	
5) stosuje techniki radzenia sobie ze stresem;	x	x	
6) doskonali umiejętności zawodowe;	x	x	
7) stosuje zasady komunikacji interpersonalnej;	x	x	
8) stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów;	x	x	
9) współpracuje w zespole;		x	

Nie ma możliwości przypisania poszczególnym efektom kształcenia liczby godzin, które są realizowane w szkole i/lub w zakładzie produkcyjnym. Wynika to wprost z faktu, że dana umiejętność jest nauczana najpierw teoretycznie, w pracowni warsztatowej i u pracodawcy.

### Analiza godzin

**Podstawa programowa określa minimalną liczbę godzin kształcenia zawodowego<sup>1)</sup> i wynosi:**

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowego, stanowiące podbudowę do kształcenia w zawodzie lub grupie zawodów	250 godz.
MOD.04. Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych	760 godz.

1) W szkole liczbę godzin kształcenia zawodowego należy dostosować do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania dla publicznych szkół, przewidzianego dla kształcenia zawodowego w danym typie szkoły, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia: wspólnych dla wszystkich zawodów i wspólnych dla zawodów w ramach obszaru

kształcenia, stanowiących podbudowę do kształcenia w zawodzie lub grupie zawodów oraz właściwych dla kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

**Proponowana siatka godzin kształcenia zawodowego uwzględniająca zapisy ramowych planów nauczania.**

Lp.	Obowiązkowe zajęcia edukacyjne	klasa			Liczba godzin tygodniowo w trzyletnim cyklu kształcenia	Liczba godzin w trzyletnim cyklu kształcenia
		I	II	III		
<b>Przedmioty w kształceniu zawodowym teoretycznym</b>						
1	Technologie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	5			5	160
2	Technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		6		6	192
3	Technologie wykańczania wyrobów włókienniczych			6	6	192
4	Działalność gospodarcza w branży tekstylno-odzieżowej			1	1	32
5	Język obcy ukierunkowany zawodowo			1	1	32
6	Bezpieczeństwo i higiena pracy	1			1	32
<b>Liczba godzin w kształceniu teoretycznym</b>		<b>6</b>	<b>6</b>	<b>8</b>	<b>20</b>	<b>640</b>
<b>Przedmioty w kształceniu zawodowym</b>						
1	Wytwarzanie wyrobów włókienniczych – zajęcia praktyczne	6	12	12	30	960
<b>Liczba godzin w kształceniu praktycznym</b>		<b>6</b>	<b>12</b>	<b>12</b>	<b>30</b>	<b>960</b>
<b>łącznie liczba godzin w kształceniu zawodowego</b>		<b>12</b>	<b>18</b>	<b>20</b>	<b>50</b>	<b>1600</b>

**a) tryb dla młodzieży do realizacji:**

Kształcenie zawodowe szkolne to łączna liczba godzin zarówno edukacji praktycznej i teoretycznej. Zgodnie z ramowym planem nauczania wynosi **50 godzin** tygodniowo w 3 letnim cyklu kształcenia. Kształcenie praktyczne wszystkich wykazanych umiejętności stanowi **minimum 60% godzin** założonych w ramowych planach nauczania, czyli **minimum 30 godzin** tygodniowego kształcenia w pracowniach warsztatowych i zakładach produkcyjnych w 3 letnim cyklu kształcenia. Rozdziału godzin na kształcenie praktyczne i teoretyczne dokonuje dyrektor szkoły zachowując procentowy udział przedmiotów. W ramowym planie nauczania i podstawie programowej przyjęto do przeliczenia godzin 32 tygodnie nauki. Rzeczywiste realizowane godziny kształcenia zgodnie z rozporządzeniem o organizacji roku szkolnego w szkole publicznej to 38 tygodni nauki. Szkoła zawsze może realizować większą liczbę godzin.

## 5. Rozwiązania organizacyjne w zakresie realizacji zajęć praktycznych w rzeczywistych warunkach pracy,

**Proponuje się aby zajęcia praktyczne** u pracodawcy realizowane byłyby 1 raz w tygodniu w klasie 1 i 2 razy w tygodniu w klasie 2 i 3 w następującym wymiarze:

klasa 1 – 32 tygodnie x 6 godzin

klasa 2 – 32 tygodnie x 12 godzin

klasa 3 – 32 tygodnie x 12 godzin

### **Razem w trzyletnim cyklu nauczania – 30 godzin zajęć praktycznych**

Zajęcia praktyczne rozpoczynają się z opóźnieniem 1 lub 2 miesięcznym po rozpoczęciu każdego nowego działu programowego. Ze względów organizacyjnych oraz w trosce o efektywne wykorzystanie czasu, jaki spędza uczeń u pracodawcy, zaleca się umieszczenie maksymalnie 2 - 4 uczniów w małym zakładzie produkcyjnym. Dzięki temu uczniowie mogą mieć dostęp do wszystkich przewidzianych dla niego prac. W przypadku średnich i dużych zakładów produkcyjnych możliwe jest umieszczenie większej ilości uczniów na zajęciach praktycznych. Decyzję o liczebności uczniów na zajęciach podejmuje pracodawca w porozumieniu z kierownikiem kształcenia praktycznego.

Opiekę nad uczniami realizującymi zajęcia praktyczne pełnią wskazani przez pracodawcę opiekunowi zakładowi posiadający przygotowanie zawodowe lub oddelegowani ze szkoły nauczyciele praktycznej nauki zawodu. Osoby opiekujące się uczniami w zakładzie produkcyjnym zajmują się oceną wykonania poszczególnych czynności, nadzorowaniem poprawności a na koniec wystawieniem proponowanej oceny kończącej i opinii o uczniu. Wszystkie te czynności opiekun zakładowy dokumentuje w dzienniku zajęć praktycznych, który jest dokumentacją ucznia i po zakończonym kształceniu dostarczony jest do szkoły. Uczeń przed pójściem na zajęcia praktyczne powinien być ubezpieczony (przez szkołę) zarówno od zdarzeń losowych (nieszczęśliwy wypadek, uszczerbek na zdrowiu) ale także od ewentualnego uszkodzenia urządzenia, jeśli takie zdarzenie miałyby miejsce. Uczeń dostarcza do szkoły i zakładu gdzie odbywa zajęcia praktyczne orzeczenie lekarza medycyny pracy o możliwości wykonywania zawodu operatora maszyn w przemyśle włókienniczym.

W dniu w którym uczeń ma zajęcia praktyczne, nie powinien mieć zajęć w szkole. Mając na uwadze bezpieczeństwo uczniów należy uwzględnić ze strony szkoły warunek, że uczeń musi zakończyć zajęcia praktyczne do godziny 16.00. Pracodawca ustala ze szkołą dokładne godziny rozpoczęcia i zakończenia zajęć w zakładzie produkcyjnym. Godziny nieobecności na zajęciach praktycznych uczeń odrabia w późniejszym terminie np. pozostając w kolejnych tygodniach dłużej niż obowiązujące godziny zajęć. W czasie zajęć praktycznych osoby sprawujące opiekę nad uczniem w zakładzie są w stałym kontakcie ze szkołą. Szkoła informowana jest na bieżąco zarówno o nieobecnościach jak i innych zdarzeniach mających miejsce w zakładzie. Osobą do pierwszego kontaktu jest nauczyciel/opiekun zajęć praktycznych, kierownik kształcenia praktycznego, a także dyrektor szkoły podpisujący umowę między szkołą a zakładem produkcyjnym.

Przydziałem placówek dla konkretnych uczniów dla wszystkich roczników realizujących kształcenie praktyczne, zajmowałby się na poziomie szkoły kierownik kształcenia praktycznego.

Z uwagi na szerokoprofilowość zawodu operatora maszyn w przemyśle włókienniczym i realizację podstawy programowej wymagane są w czasie realizacji działu programowego zmiany zakładów produkcyjnych. O długości trwania zajęć praktycznych w danym zakładzie decyduje szkoła w porozumieniu z pracodawcą.

## **6. Zasady i formy monitorowania jakości kształcenia praktycznego realizowanego przez uczniów u pracodawcy**

Zgodnie z rozporządzeniem MEN, to szkoła organizuje PNZ. Kierownik kształcenia praktycznego przed rozpoczęciem roku szkolnego potwierdza w każdym zakładzie produkcyjnym gotowość przyjęcia ucznia na zajęcia praktyczne, a następnie przydziela zakłady uczniom.

Kierownik kształcenia praktycznego przygotowuje dla każdego zakładu umowę o realizację praktycznej nauki zawodu. Załącznikami do umowy jest imienne skierowanie ucznia ze wskazaniem poziomu nauki oraz zakres zadań zawodowych do których uczeń został w szkole przygotowany. Kolejnym dokumentem jest dziennik zajęć praktycznych w którym, pracodawca potwierdza obecność ucznia na zajęciach. Każdego dnia zajęć uczeń zapisuje w dzienniku wykonane czynności zawodowe, a opiekun zakładowy potwierdza je podpisem. W dzienniku jest miejsce na dokonanie co najmniej 3 ocen za wykonane prace w czasie trwania zajęć. Dziennik zajęć pozostaje w zakładzie przez cały czas trwania zajęć. Dziennik podlega kontroli przez nauczyciela/opiekuna zajęć praktycznych w czasie jego wizyt w zakładzie. Po zakończeniu zajęć opiekun zakładowy przekazuje go do szkoły wraz z wystawioną proponowaną oceną końcową oraz opinią z postawy zawodowej ucznia. Oprócz tej formalnej dokumentacji przechowywanej w szkole i stanowiącej część dokumentacji nauki ucznia, uczeń prowadzi jeszcze zeszyt zajęć praktycznych. Nauczyciel/opiekun zapisy w zeszycie zajęć praktycznych kontroluje w szkole. Dzięki takiemu monitorowaniu, można szybko stwierdzić czy zajęcia odbywają się zgodnie z opracowanym i uzgodnionym z pracodawcą programem.

## **7. Przykładowy wzór umowy szkoły z pracodawcą i wzory innych dokumentów praktycznej nauki zawodu**

Rozporządzenie o praktycznej nauce zawodu narzuca konieczne punkty, które muszą się znaleźć w każdej umowie. Są to:

- „1) nazwa i adres podmiotu przyjmującego uczniów na praktyczną naukę zawodu oraz miejsce jej odbywania;
- 2) nazwa i adres szkoły kierującej uczniów na praktyczną naukę zawodu;
- 3) zawód, w którym będzie prowadzona praktyczna nauka zawodu;
- 4) listę zawierającą imiona i nazwiska uczniów odbywających praktyczną naukę zawodu, z podziałem na grupy;
- 5) forma praktycznej nauki zawodu: zajęcia praktyczne lub praktyki zawodowe, i jej zakres, a w przypadku zajęć praktycznych odbywanych u pracodawców na zasadach dualnego

- systemu kształcenia – także liczbę dni w tygodniu, w których zajęcia praktyczne odbywają się u pracodawców;
- 6) terminy rozpoczęcia i zakończenia praktycznej nauki zawodu;
  - 7) prawa i obowiązki stron umowy, ze szczególnym uwzględnieniem praw i obowiązków określonych w § 8;
  - 8) sposób ponoszenia przez strony umowy kosztów realizacji praktycznej nauki zawodu wraz z kalkulacją tych kosztów, z uwzględnieniem § 9;
  - 9) dodatkowe ustalenia stron umowy związane z odbywaniem praktycznej nauki zawodu, w tym sposób zgłaszania i uwzględniania wniosków, o których mowa w § 4 ust. 10.
- Do umowy dołącza się program nauczania do danego zawodu.”

### Przykładowa umowa....(na zajęcia praktyczne lub praktyki zawodowe)

..... r.  
Na podstawie Rozporządzenia Ministra Edukacji Narodowej z dn.24 sierpnia 2017r. w sprawie praktycznej nauki zawodu

#### Umowa na praktyczną naukę zawodu

Umowa zawarta pomiędzy Panią/ Panem.....  
a ..... - Dyrektorem ( dalej w umowie zwaną Szkołą) o praktyczną naukę zawodu dla kwalifikacji **AU.07. Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych**

Dyrektor Szkoły kieruje uczniów kształcących się w zawodzie operatora maszyn w przemyśle włókienniczym na praktyczne kształcenie zawodowe, realizując program nauczania 815204/2017

Zajęcia odbywać się będą **od.....do.....** ( z wyłączeniem:.....)

Pani/ Pan.....zobowiązuje się do:

- prowadzenia praktycznego kształcenia zawodowego dla uczniów Szkoły w swoim zakładzie produkcyjnym mieszczącym się w:  
.....  
.....

zgodnie z wykazem czynności zawodowych, w określonych dniach tygodnia (....., .....)

- zapoznania uczniów z organizacją pracy, regulaminem pracy oraz z zasadami BHP
- nadzorowania przebiegu praktycznego kształcenia zawodowego
- do realizacji programu zajęć przewidzianego dla zawodu operatora maszyn w przemyśle włókienniczym zgodnie z opracowanym planem,
- dokonania oceny postępów w nauce uczniów i wykazania ich w szkolnej skali ocen,
- prowadzenia dokumentacji praktycznej nauki zawodu (Dziennik PNZ),
- powiadomienie szkoły w razie naruszenia przez ucznia regulaminu pracy,
- w razie nieobecności uczniów na zajęciach zobowiązana/y jest do powiadomienia nauczyciela praktycznej nauki zawodu w Szkole.



Zajęcia praktyczne nie mogą trwać dłużej niż do godz. 16.00.

- **Pracodawca zapewnia:**
- pomieszczenia do przechowywania odzieży roboczej,
- stanowiska pracy wyposażone w niezbędny sprzęt, urządzenia, narzędzia i materiały uwzględniając wymagania BHP,
- środki higieny indywidualnej (zgodnie z wymogami stanowiska roboczego),
- dostęp do urządzeń higieniczno-sanitarnych oraz pomieszczeń socjalno-bytowych,

Uczeń jest zobowiązany we własnym zakresie zapewnić sobie strój roboczy zgodnie z wymogami pracodawcy.

**Dyrektor Szkoły zobowiązuje się do:**

- a) czuwania nad dyscypliną zajęć i realizacją programu nauczania,
- b) współpracowania z podmiotem przyjmującym uczniów na praktyczną naukę zawodu,
- c) ubezpieczenia uczniów od następstw nieszczęśliwych wypadków na zajęciach,
- d) wyznaczenia dni, w których zajęcia się odbywają,
- e) dostarczenia wymaganej dokumentacji.

W roku szkolnym 2019/2020 nauczycielem do kontaktu w sprawie praktycznej nauki zawodu jest .....

Praktyczna nauka zawodu jest bezpłatna.

Żadna ze stron nie rości sobie pretensji o ekwiwalent pieniężny.

#### Przykładowe skierowanie na zajęcia praktyczne:

.....

**Skierowanie na praktyczną naukę zawodu**

Sz. P. ....  
.....  
.....

Dyrektor ....., kieruje na praktyczną naukę zawodu w I/II półroczu roku szkolnego 2019/2020 od dn. ....2019. do dn. ....2020 (z wyłączeniem dni ustawowo wolnych od zajęć edukacyjnych) uczniów I klasy zawodu operatora maszyn w przemyśle włókienniczym.

Zajęcia będą realizowane w (dni tygodnia) w wymiarze .... godzin dziennie przez uczniów:

.....  
.....

Podpis dyrektora szkoły

#### Przykładowy dziennik zajęć praktycznych:

**DZIENNIK ZAJĘĆ**

„Wytwarzanie wyrobów włókienniczych – zajęcia praktyczne”

**ROK SZKOLNY**

**2019/2020**

**I KLASA - semestr. I**

.....  
imię i nazwisko ucznia

**LISTA OBECNOŚCI**

L.P.	Data zajęć praktycznych :	Potwierdzenie obecności: (podpis opiekuna ze strony zakładu)
1.		
2.		
3.		
4.		
5.		
6.....		

**REALIZOWANE TREŚCI PROGRAMOWE**

data		data	
.....			

**Uzyskane oceny z czynności zawodowych**

data	<b>Etap pracy</b>	data	<b>Ocena</b>
.....			


.....

### **Kryteria Oceniania Ucznia**

1. Ocenie podlegają wiadomości i umiejętności ucznia ujęte w rozkładzie materiału opracowanym dla działu programowego wspólnie przez szkołę i pracodawcę według skali od 1 do 6 (gdzie 1 oznacza minimalną notę natomiast 6 oznacza notę maksymalną).
2. Wykaz wiadomości i umiejętności z uwzględnieniem poziomów wymagań programowych jest przedstawiany uczniom na pierwszych zajęciach praktycznych.
3. Przy ocenianiu ucznia w części praktycznej zajęć pod uwagę powinny być brane następujące kryteria:
  - a) planowanie zadania,
  - b) umiejętność łączenia teorii z praktyką,
  - c) prowadzenie podstawowej dokumentacji,
  - d) organizacja pracy,
  - e) realizacja zadania praktycznego z uwzględnieniem wymagań określonych w dokumentacji,
  - f) samodzielność pracy i inicjatywa,
  - g) umiejętność współpracy w zespole,
  - h) umiejętność podejmowania decyzji,
  - i) umiejętność posługiwania się sprzętem technicznym i narzędziami wykorzystywanymi w miejscu praktycznej nauki zawodu,
  - j) poszanowanie mienia pracodawcy,
  - k) przestrzeganie regulaminów obowiązujących u pracodawcy,
  - l) przestrzeganie przepisów bhp na stanowisku pracy.
  - m) prezentowanie efektów wykonanego zadania,
  - n) zaangażowanie ucznia podczas wszystkich form zajęć praktycznych.

DATA I PODPIS

**IMIĘ I NAZWISKO UCZNIĄ:**

.....

**TERMIN ZAJĘĆ PRAKTYCZNYCH:**

.....

**OPINIA O UCZNIU:**

**PROPONOWANA OCENA KOŃCOWA**

.....

DATA

PODPIS I PIECZĄTKA

..... dn. ....

Informuję, że uczeń /uczennica/.....  
został/a/ przeszkolony/a/ w naszej placówce w ramach instruktażu **BHP**.

PODPIS I PIECZĄTKA

**Wykaz czynności zawodowych wykonywanych przez ucznia na zajęciach praktycznych:**

**Wykaz czynności zawodowych obowiązujących na zajęciach praktycznej nauki zawodu w zawodzie operatora maszyn w przemyśle włókienniczym**

1. Dobranie i stosowanie stroju roboczego i środków ochrony osobistej na każdym stanowisku pracy zgodnie z obowiązującymi przepisami u pracodawcy.
2. Przygotowanie stanowiska roboczego zgodnie z zasadami ergonomii.
3. Przygotowanie surowców, półproduktów, produktów dla danego procesu technologicznego.
4. Przygotowanie środków chemicznych zgodnie z recepturami.
5. Kontrolowanie stanu technicznego maszyn i urządzeń przed rozpoczęciem pracy.
6. Obsługiwanie maszyn i urządzeń.
7. Kontrolowanie parametrów procesu technologicznego zgodnie z zapisami w warunkach techniczno-technologicznych wykonywanych wyrobów włókienniczych.
8. Kontrolowanie międzyoperacyjne jakości wytwarzanych półproduktów i produktów włókienniczych.
9. Wykonywanie pod nadzorem regulacji parametrów pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją technologiczną.
10. Usuwanie nieprawidłowości występujących w procesach wytwarzania wyrobów włókienniczych.
11. wykonywanie czynności związanych z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń.
12. Gospodarowanie odpadami produkcyjnymi.

13. Ocenianie jakościowe wykonanej produkcji.  
14. Wypełnianie dokumentacji produkcyjnej.

### Umowa powierzenia przetwarzania danych osobowych

Istotnym dodatkowym elementem od 2018 roku jest, zgodnie z RODO, dokument powierzenia danych. Opiekun w zakładzie pracy (jeśli nie jest nauczycielem szkoły) otrzymuje od nas dane osobowe ucznia i musi je chronić zgodnie z zasadami ochrony i przetwarzania danych osobowych.

Druk ..... (nazwa szkoły)

**UMOWA powierzenia przetwarzania danych osobowych**, zwana dalej Umową powierzenia

zawarta w dniu 01.09.2019 r. pomiędzy:

..... reprezentowaną przez dyrektora, .....  
zwaną dalej **Administratorem**,

a

**placówką kształcenia praktycznego** .....

.....reprezentowaną przez.....

do której jest skierowany uczeń na zajęcia praktyczne /praktyki zawodowe/ w roku szkolnym ..... zwaną dalej **Podmiotem przetwarzającym**

#### § 1

1. **Podstawa prawna:** Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE oraz Ustawa o ochronie danych osobowych Dz.U 2018 poz. 1000
2. **Administratorem** przekazującym dane jest .....  
Macierzysta placówka dydaktyczna ucznia skierowanego na praktyczną naukę zawodu na mocy Umowy z dn. 01.09.2019 r.
3. **Podmiotem przetwarzającym**, któremu powierzono przetwarzanie danych osobowych na mocy umowy powierzenia z administratorem jest placówka kształcenia praktycznego wymieniona w tytule niniejszej umowy.
4. **Zbiór danych** których dotyczy powierzenie to: imię i nazwisko ucznia; imię i nazwisko nauczyciela opiekuna zajęć praktycznych i praktyk zawodowych z ramienia szkoły;

nazwa szkoły wraz z adresem i danymi kontaktu cyfrowego.

5. **Przetwarzanie danych** będzie polegało na ciągłej ocenie pracy ucznia realizującego PNZ w placówce, wystawieniu ocen za wykonana prace oraz imienne podanie uzyskanych przez ucznia ocen, nauczycielowi opiekunowi w celu wystawienia ocen klasyfikacyjnych z przedmiotu w dokumentacji ucznia w szkole.
6. **Zakres przetwarzania** obejmuje takie operacje jak dostęp, zapis, organizowanie, przechowywanie, udostępnianie na podstawie prawa.
7. **Czas trwania przetwarzania** jest ograniczony do okresu trwania zajęć PNZ wskazany w Umowie o której mowa w pkt. 2 z przedłużeniem o okres 1 miesiąca w przypadku konieczności realizacji czynności związanych z klasyfikacją ucznia.

## § 2

### Podmiot przetwarzający zobowiązuje się w szczególności:

1. Przetwarzać powierzone dane wyłącznie w zakresie i celu przewidzianym w Umowie powierzenia
2. Przy przetwarzaniu powierzonych danych osobowych na podstawie Umowy powierzenia, zabezpieczyć je poprzez stosowanie odpowiednich środków technicznych i organizacyjnych, zapewniających adekwatny do wykazanego ryzyka stopień bezpieczeństwa, o którym mowa w art.32 Rozporządzenia.
3. Do przetwarzania powierzonych danych dopuścić wyłącznie osoby posiadające upoważnienie do przetwarzania danych osobowych nadane przez Podmiot przetwarzający.
4. Zapewnić zachowanie w poufności powierzonych danych osobowych w trakcie realizowania PNZ lub współpracy jak i po ustaniu zatrudnienia lub współpracy.
5. Do przekazywania na żądanie Administratora aktualnego wykazu osób którym powierzone dane zostały udostępnione.
6. Do wywiązania się z obowiązków określonych w art. 32-36 Rozporządzenia, w szczególności w przypadku stwierdzenia naruszenia zasad ochrony i przetwarzania powierzonych danych osobowych na podstawie Umowy powierzenia, zgłaszać je Administratorowi niezwłocznie, jednak nie później niż w terminie 24 godzin od chwili stwierdzenia naruszenia na adres email: .....
7. Po zakończeniu realizacji zajęć PNZ i czynności związanych z koniecznością przetwarzania danych Podmiot przetwarzający jest zobowiązany do zniszczenia dokumentów zawierających dane osobowe (usuwa wszelkie ich istniejące kopie), chyba że prawo Unii lub prawo państwa członkowskiego nakazują przechowywanie danych osobowych ze względu na inne przepisy w tym zalecenia Sanepidu.

8. Podmiot przetwarzający nie może powierzyć wykonania wszystkich lub choćby części czynności określonych Umową powierzenia innemu podmiotowi bez uprzedniej pisemnej zgody Administratora danych

§ 3

**Odpowiedzialności i kary**

Podmiot przetwarzający przyjmuje do wiadomości, iż podczas realizacji Umowy powierzenia w zakresie przestrzegania przepisów Rozporządzenia, ponosi odpowiedzialność jak Administrator.

W przypadku naruszenia przepisów Rozporządzenia w ramach realizacji Umowy z przyczyn leżących po stronie Podmiotu przetwarzającego, w następstwie którego Administrator zostanie zobowiązany do wypłaty odszkodowania lub ukarany grzywną, prawomocnym orzeczeniem lub decyzją właściwego organu, Podmiot przetwarzający zobowiązuje się do zwrócenia równowartości odszkodowania lub grzywny poniesionych przez Administratora.

§ 4

**Obowiązywanie umowy**

1. Umowa powierzenia zostaje zawarta na czas od ..... .2019 r. do ..... .2020 r.
2. Dyrektor może wypowiedzieć Umowę powierzenia ze skutkiem natychmiastowym, w przypadku:
  - a) rażącego naruszenia przez Podmiot przetwarzający postanowień Umowy,
  - c) wszczęcia przez organ nadzorczy postępowania przeciw Podmiotowi przetwarzającemu w związku z naruszeniem ochrony danych osobowych

§ 5

**Postanowienia końcowe**

1. Wszelkie zmiany Umowy powierzenia powinny być dokonane w formie pisemnej pod rygorem nieważności, z zachowaniem warunków oraz dopuszczalności zmiany Umowy powierzenia
2. W sprawach nieuregulowanych Umową powierzenia, zastosowanie znajdują przepisy polskiego prawa, w tym Ustawy oraz Kodeksu Cywilnego.
3. Umowę sporządzono w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach, po jednym dla każdej ze stron.

.....  
Podmiot przetwarzający/zakład

.....  
Administrator danych/ szkoła

**8. Formy współpracy nauczycieli, w tym nauczycieli praktycznej nauki zawodu oraz kierowników kształcenia praktycznego w realizację zajęć praktycznych, a także praktyk zawodowych.**

Zaleca się, aby nauczycielem, który koordynuje całość realizowanych zajęć we współpracy z pracodawcami jest nauczyciel/opiekun zajęć praktycznych dla danego zawodu. Jeden nauczyciel powinien być odpowiedzialny za całą sferę dokumentacji, kontaktu i wystawiania ocen we współpracy z pracodawcami.

Nadzór nad całością realizacji zajęć praktycznych wykonuje dyrektor szkoły lub powierza ten obowiązek kierownikowi kształcenia praktycznego.