

Warszawa, dnia 25 listopada 2020 r.

Poz. 1076

**OBWIESZCZENIE
MINISTRA ROZWOJU, PRACY I TECHNOLOGII¹⁾**

z dnia 10 listopada 2020 r.

w sprawie włączenia kwalifikacji rynkowej „Zarządzanie procesami technologicznymi przemysłowego szycia odzieży z tkanin” do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji

Na podstawie art. 25 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 22 grudnia 2015 r. o Zintegrowanym Systemie Kwalifikacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 226) ogłasza się w załączniku do niniejszego obwieszczenia informacje o włączeniu kwalifikacji rynkowej „Zarządzanie procesami technologicznymi przemysłowego szycia odzieży z tkanin” do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji.

Minister Rozwoju, Pracy i Technologii: *J. Gowin*

¹⁾ Minister Rozwoju, Pracy i Technologii kieruje działem administracji rządowej – gospodarka, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 2 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 6 października 2020 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Rozwoju, Pracy i Technologii (Dz. U. poz. 1718).

Załącznik do obwieszczenia Ministra Rozwoju, Pracy i Technologii z dnia 10 listopada 2020 r. (poz. 1076)

INFORMACJE O WŁĄCZENIU KWALIFIKACJI RYNKOWEJ „ZARZĄDZANIE PROCESAMI TECHNOLOGICZNYMI PRZEMYSŁOWEGO SZYCIA ODZIEŻY Z TKANIN” DO ZINTEGROWANEGO SYSTEMU KWALIFIKACJI

1. Nazwa kwalifikacji rynkowej

Zarządzanie procesami technologicznymi przemysłowego szycia odzieży z tkanin

2. Nazwa dokumentu potwierdzającego nadanie kwalifikacji rynkowej

Certyfikat

3. Okres ważności dokumentu potwierdzającego nadanie kwalifikacji rynkowej

Bezterminowo

4. Poziom Polskiej Ramy Kwalifikacji przypisany do kwalifikacji rynkowej

5 poziom Polskiej Ramy Kwalifikacji

5. Efekty uczenia się wymagane dla kwalifikacji rynkowej

Syntetyczna charakterystyka efektów uczenia się

Osoba posiadająca kwalifikację jest przygotowana do zarządzania procesami technologicznymi, w tym pracą zespołów ludzi w produkcji odzieży z tkanin w przedsiębiorstwach. Posługuje się wiedzą z zakresu materiałoznawstwa, technologii szycia pozwalającą na poprawne zarządzanie procesami technologicznymi produkcji odzieży z tkanin. Zarządza etapami produkcji odzieży z tkanin, identyfikuje węzły technologiczne oraz metody ich szycia. Użytkuje maszyny, urządzenia i akcesoria stosowane w produkcji odzieży z tkanin. Posługuje się dokumentacją produkcyjną pod kątem kompletowania maszyn, urządzeń i akcesoriów niezbędnych do produkcji danego typu odzieży, wprowadza korekty w dokumentacji w celu dostosowania projektów do możliwości szwalni oraz kompletuje wykroje i prefabrykaty. Osoba posiadająca kwalifikację organizuje linie produkcyjne, uwzględniając podział obowiązków w zespole. Rozdziela zadania pomiędzy członków zespołu i prowadzi instruktaż w zakresie przydzielonych zadań. Kontroluje postęp procesu produkcji, wprowadzając korekty do wykonywanych czynności oraz reagując w sytuacjach zagrażających ciągłości procesu produkcji. Zleca sprawdzenie zgodności wyrobu z dokumentacją w czasie produkcji i uczestniczy w ramach końcowej kontroli jakości oraz proponuje ewentualne działania naprawcze. Podejmowane zadania wykonuje zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy (BHP) obowiązującymi na stanowisku pracy, na podstawie aktualnej wiedzy branżowej. Przyjmuje odpowiedzialność związaną ze skutkami prowadzonej działalności – zarówno swojej, jak i podległego zespołu pracowniczego.

Zestaw 1. Charakteryzowanie zagadnień związanych z procesem produkcji odzieży z tkanin

Poszczególne efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji ich osiągnięcia
Charakteryzuje zasady BHP obowiązujące na stanowiskach pracy	<ul style="list-style-type: none"> – omawia zasady organizacji stanowisk pracy: swojego oraz podległego zespołu zgodnie z przepisami BHP, wymogami ergonomii, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska, – omawia zasady bezpiecznej eksploatacji maszyn, urządzeń i akcesoriów wykorzystywanych w produkcji odzieży z tkanin, – omawia zasady pierwszej pomocy poszkodowanym w wypadkach przy pracy oraz w stanach zagrożenia zdrowia i życia.
Charakteryzuje maszyny, urządzenia i akcesoria stosowane w produkcji odzieży z tkanin	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje maszyny, urządzenia i akcesoria, – omawia i uzasadnia zastosowanie poszczególnych rodzajów maszyn, urządzeń i akcesoriów, – omawia możliwości zastępowania maszyn, urządzeń i akcesoriów, – omawia zasady doboru maszyn i urządzeń pomocniczych do wykonania odzieży z tkanin.

Charakteryzuje rodzaje prefabrykatów używanych w produkcji odzieży z tkanin	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia i charakteryzuje rodzaje tkanin, – rozróżnia i charakteryzuje wkłady klejowe, wkłady i poduszki barkowe, nici oraz dodatki krawieckie występujące w produkcji odzieży z tkanin.
Charakteryzuje proces produkcji odzieży z tkanin	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje węzły technologiczne w procesie produkcji odzieży z tkanin, – omawia kolejność operacji w procesie produkcji odzieży z tkanin.

Zestaw 2. Przygotowanie modelu odzieży do produkcji	
Poszczególne efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji ich osiągnięcia
Posługuje się dokumentacją techniczno-technologiczną	<ul style="list-style-type: none"> – sprawdza możliwości techniczne szwalni pod kątem wykonania modelu, – kompletuje maszyny, urządzenia i akcesoria niezbędne do produkcji danego modelu odzieży, – kompletuje wykroje potrzebne do uszycia wyrobu, – kompletuje prefabrykaty: nici, napy, guziki, wkłady klejowe i inne według wskazań dokumentacji.
Nadzoruje odszycia pierwowzoru wyrobu na podstawie dokumentacji	<ul style="list-style-type: none"> – ustala kolejność operacji dla wykonania pierwowzoru wyrobu, – analizuje proces odszycia pierwowzoru wyrobu, – na podstawie odszycia pierwowzoru wprowadza do dokumentacji wskazówki dotyczące procesu produkcji.

Zestaw 3. Ustalanie technologii produkcji i dostosowanie linii produkcyjnej do wymagań modelu	
Poszczególne efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji ich osiągnięcia
Planuje działania linii produkcyjnej z uwzględnieniem podziału obowiązków w zespole	<ul style="list-style-type: none"> – wykonuje badania chronometryczne dla poszczególnych operacji, – podaje szacowane czasy pracy dla poszczególnych operacji w linii produkcyjnej, – ustala organizację produkcji, w tym zadania członków zespołu w ustalonej linii produkcyjnej, na podstawie chronologicznego ułożenia zabiegów, dokumentacji czasu pracy, wiedzy o dostępnej kadrze i możliwościach technicznych szwalni.
Organizuje pracę zespołu	<ul style="list-style-type: none"> – informuje członków zespołu o poszczególnych etapach produkcji, – rozdziela zadania pomiędzy członków zespołu, – instruuje członków zespołu w zakresie przydzielonych zadań, – wykorzystuje terminologię zawodową w komunikacji z członkami zespołu.

Zestaw 4. Realizacja i nadzorowanie produkcji	
Poszczególne efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji ich osiągnięcia
Kontroluje przebieg produkcji	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje postęp procesu produkcji w oparciu o dokumentację, obserwacje własne i informacje od pracowników, – analizuje komunikaty od członków zespołu informujące o sytuacjach zagrażających ciągłości procesu produkcji, – wdraża działania naprawcze w procesie produkcyjnym w sytuacjach zagrażających jakości produktu i ciągłości linii produkcyjnej.
Zamyka i rozlicza linię produkcyjną	<ul style="list-style-type: none"> – sprawdza zgodność produkcji wyrobu z dokumentacją, – wprowadza do dokumentacji uwagi dotyczące przebiegu procesu produkcji, – rozlicza pozostałe po procesie produkcyjnym prefabrykaty.

6. Wymagania dotyczące walidacji i podmiotów przeprowadzających walidację

Metody stosowane w walidacji

Weryfikacja składa się z dwóch etapów: egzaminu teoretycznego (test) i egzaminu praktycznego (symulacja – wykonanie czynności wskazanych w efektach uczenia się i kryteriach weryfikacji).

Egzamin teoretyczny obejmuje weryfikację efektów uczenia się zawartych w: zestawie 1 „Charakteryzowanie zagadnień związanych z procesem produkcji odzieży z tkanin” oraz zestawie 2 „Przygotowanie modelu odzieży do produkcji”.

W części teoretycznej dopuszcza się zastosowanie metody analizy dowodów przy weryfikacji efektu uczenia się – „Charakteryzuje zasady BHP obowiązujące na stanowiskach pracy”. Dowodem jest dokument potwierdzający efekty uczenia się związane z zasadami BHP obowiązującymi na stanowisku pracy z obszaru wytwarzania i produkcji odzieży.

Warunkiem przystąpienia do egzaminu praktycznego jest zaliczenie etapu teoretycznego.

Część praktyczna obejmuje weryfikację efektów uczenia się wskazanych w zestawach 2–4.

W części praktycznej stosuje się metodę obserwacji w warunkach symulowanych. Osoba przystępująca do walidacji, na podstawie wylosowanej z przedstawionej przez komisję puli dokumentacji techniczno-technologicznych, przeprowadza symulowany proces realizacji i nadzoru procesu produkcji odzieży z tkanin poprzez zarządzanie podległym zespołem.

Zasoby kadrowe – kompetencje osób przeprowadzających walidację

Weryfikację efektów uczenia się prowadzi komisja walidacyjna, w której skład wchodzi minimum 2 osoby, w tym przewodniczący komisji i członek komisji – asesor.

Przewodniczący komisji musi spełniać przynajmniej jeden z następujących warunków:

- posiada dyplom ukończenia studiów wyższych z tytułem inżyniera lub magistra inżyniera lub studiów podyplomowych na kierunku włókiennictwo lub włókiennictwo i przemysł mody lub
- posiada tytuł technika technologii odzieży lub technika przemysłu mody, lub
- legitymuje się certyfikatem potwierdzającym posiadanie kwalifikacji „Zarządzanie procesami technologicznymi przemysłowego szycia odzieży z tkanin”.

Członek komisji – asesor musi spełniać następujące warunki:

- posiada minimum trzyletnie doświadczenie zawodowe (poświadczone umowami o pracę) w prowadzeniu zajęć dydaktycznych dotyczących procesów technologicznych w produkcji odzieży z tkanin. W przypadku wykonywania tych zadań w ramach umów cywilnoprawnych należy udokumentować 500 dni w okresie 3 lat poprzedzających powołanie na członka komisji,
- brał udział – jako egzaminator lub członek komisji – w minimum 5 egzaminach dotyczących procesów technologicznych w produkcji odzieży z tkanin lub przygotowywał zadania egzaminacyjne z rozwiązaniami na potrzeby minimum 5 takich egzaminów, w okresie 3 lat przed powołaniem na członka komisji weryfikującej,
- posiada minimum czteroletnie sumaryczne doświadczenie zawodowe na stanowiskach produkcyjnych takich jak: kierownik szwalni, technolog odzieży, brygadzysta lub minimum 4 lata prowadził produkcję odzieży lub wykonywał usługowe odszywanie wzorcowych sztuk odzieży w ramach prowadzonej przez siebie działalności gospodarczej lub wykonywania umów cywilnoprawnych związanych z odszywaniem odzieży,
- posiada dyplom ukończenia studiów wyższych z tytułem inżyniera lub magistra inżyniera lub studiów podyplomowych na kierunku włókiennictwo lub włókiennictwo i przemysł mody lub
- posiada tytuł technika technologii odzieży lub technika przemysłu mody, lub
- legitymuje się certyfikatem potwierdzającym posiadanie kwalifikacji „Zarządzanie procesami technologicznymi przemysłowego szycia odzieży z tkanin”.

Sposób organizacji walidacji oraz warunki organizacyjne i materialne niezbędne do prawidłowego prowadzenia walidacji

Instytucja prowadząca walidację w części praktycznej musi zapewnić:

- pulę minimum 10 dokumentacji opisujących zasoby szwalni (liczba dostępnych pracowników oraz wykaz maszyn i narzędzi dostępnych w szwalni),
- dokumentację techniczno-technologiczną (minimum 10 zestawów) zawierającą szczegółowy rysunek modelowy, do każdej dokumentacji musi być przygotowany zestaw tkanin, klejonek i wszelkich dodatków niezbędnych do uszycia modelu, w ilości wystarczającej na 2 sztuki wyrobu,
- pracowników linii produkcyjnej (minimum 2 osoby), którzy posiadają doświadczenie,

- pomieszczenia zapewniające: stoły krojcze, maszyny specjalistyczne, w tym: maszynę stebnowkę płaską, overlock, dziurkarkę, napownicę,
- narzędzia i akcesoria krawieckie: nożyce krawieckie, nożyczki precyzyjne, igły ręczne, igły maszynowe, kredy krawieckie, tekturę, ołówki i gumki, miary krawieckie, żelazko przemysłowe ze stacją parową, szpilki, prujki,
- materiały: nici, gumy, klejonki, tkaniny, guziki, napy, zamki, gotowe taśmy i lamówki.

Instytucja prowadząca walidację musi zapewnić każdej osobie przystępującej do egzaminu praktycznego dostęp do skryptu zawierającego przepisy BHP zawodów branży odzieżowej.

Etapy identyfikowania i dokumentowania

Instytucja prowadząca walidację zapewnia wsparcie doradcy walidacyjnego w zakresie identyfikowania i dokumentowania posiadania efektów uczenia się wskazanych dla kwalifikacji.

Doradca walidacyjny

- posiada udokumentowane doświadczenie w obszarze produkcji odzieży,
- posiada udokumentowane wykształcenie lub minimum trzyletnie doświadczenie doradcze w zakresie zawodowym i personalnym, w obszarze związanym z przemysłem mody,
- posługuje się metodami identyfikowania efektów uczenia się,
- posiada dostęp do informacji odnośnie do treści dokumentów, które są podstawą kształcenia i walidowania w obszarze wytwarzania i produkcji odzieży (tj.: podstawy programowe dla krawca i technika przemysłu mody, standardy egzaminacyjne obowiązujące w rzemiośle dla zawodu „krawiec” na poziomie czeladnika i mistrza, standardy kompetencji zawodowych związanych z odzieżownictwem i branżami pokrewnymi opisane w obowiązujących rejestrach, aktualne przewodniki po zawodach oraz aktualne karty charakterystyk zagrożeń zawodowych),
- zna treść kwalifikacji z obszaru wytwarzania i produkcji odzieży funkcjonujących w Zintegrowanym Rejestrze Kwalifikacji i potrafi wskazywać różnice między nimi.

Nie określa się wymagań w zakresie metod identyfikowania i dokumentowania efektów uczenia się.

Instytucja prowadząca walidację ma obowiązek zapewnić miejsce do pracy doradcy z kandydatem.

7. Warunki, jakie musi spełniać osoba przystępująca do walidacji

Brak wymagań

8. Termin dokonywania przeglądu kwalifikacji

Nie rzadziej niż raz na 10 lat