

Ministerstwo Pracy i Polityki Społecznej
Departament Rynku Pracy



Europejski Fundusz Społeczny
SPO ROZWÓJ ZASOBÓW LUDZKICH



KRAJOWY STANDARD
KWALIFIKACJI ZAWODOWYCH

Technik obuwnik
(311907)

Technicy i inny średni personel



Publikacja współfinansowana ze środków Unii Europejskiej
w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego



Ministerstwo Pracy i Polityki Społecznej

Sektorowy Program Operacyjny Rozwój Zasobów Ludzkich, projekt „Opracowanie i upowszechnienie krajowych standardów kwalifikacji zawodowych”.

KRAJOWY STANDARD KWALIFIKACJI ZAWODOWYCH

Technik obuwnik (311907)

Autorzy

- **dr inż. Marian Grabkowski**
Politechnika Radomska,
Wydział Materiałoznawstwa i Technologii Obuwia, Radom
- **dr inż. Jacek Przepiórka**
Politechnika Radomska,
Wydział Materiałoznawstwa i Technologii Obuwia, Radom

Konsultant ds. metodologii

- **dr inż. Tadeusz Sagan**
specjalista ds. eksploatacji

Recenzenci

- **mgr inż. Ewa Jasińska**
Zespół Szkół Zawodowych im. J. Kilińskiego, Radom
- **mgr inż. Bogusław Woźniak**
Instytut Przemysłu Skórzanego, Łódź

Ewaluatorzy zewnętrzni

- **mgr inż. Jerzy Kryszew**
PHU „Heliodor”, Radom
- **mgr inż. Zdzisław Feldo**
Zespół Szkół Przemysłu Skórzanego w Radomiu (emerytowany nauczyciel zawodu)
- **mgr inż. Przemysław Bedyk**
PPHU „PESCO”, Radom

Komisja zatwierdzająca

- **prof. Krzysztof Śmiechowski** – przewodniczący
Politechnika Radomska,
Wydział Materiałoznawstwa i Technologii Obuwia, Radom
- **dr inż. Elżbieta Wiśnios**
Politechnika Radomska,
Wydział Materiałoznawstwa i Technologii Obuwia, Radom
- **mgr inż. Barbara Odyniec**
Firma Wielobranżowa „Barbex”, Radom
- **mgr inż. Leszek Kapusta**
PHU Stylbut, Jedlińsk Janki
- **mgr inż. Barbara Jaśkiewicz**
Zespół Szkół Zawodowych im. J. Kilińskiego, Radom

© Copyright by Ministerstwo Pracy i Polityki Społecznej, 2007
ISBN 978-83-7204-503-4 [154]



Wydawnictwo Instytutu Technologii Eksploatacji – PIB
26-600 Radom, ul. K. Pułaskiego 6/10, tel. (048) 364-42-41, fax (048) 364-47-65
e-mail: instytut@itee.radom.pl <http://www.itee.radom.pl>

SPIS TREŚCI

Wstęp	4
1. Podstawy prawne wykonywania zawodu	9
2. Syntetyczny opis zawodu	9
3. Stanowiska pracy	10
4. Zadania zawodowe	11
5. Składowe kwalifikacji zawodowych	11
6. Korelacja między zadaniami zawodowymi a składowymi kwalifikacji zawodowych	11
7. Kwalifikacje ponadzawodowe	12
8. Specyfikacja kwalifikacji ogólnozawodowych, podstawowych i specjalistycznych dla zawodu	15

Wstęp

Gospodarka oparta na wiedzy i współczesny rynek pracy potrzebują instrumentów wspierających rozwój zasobów ludzkich. W związku z tym duże nadzieje wiąże się z ustanowieniem norm kwalifikacyjnych, które pozwoliłyby z jednej strony zwiększyć przejrzystość kwalifikacji zawodowych potrzebnych gospodarce, a z drugiej strony mogłyby być wykorzystywane do poprawy jakości kształcenia i doskonalenia zawodowego w systemie szkolnym i pozaszkolnym.

Podstawę prawną tworzenia w Polsce systemu krajowych standardów kwalifikacji zawodowych stanowi Ustawa z dnia 20 kwietnia 2004 r. o promocji zatrudnienia i instytucjach rynku pracy (Dz. U. z 2004 r. Nr 99, poz. 1001 z późn. zm.), w której określono m.in. (Art. 4), że:

„...Minister właściwy do spraw pracy realizuje zadania na rzecz rynku pracy przez dążenie do uzyskania wysokiego poziomu i rozwoju zasobów ludzkich, w szczególności przez:

- *prowadzenie badań i analiz rynku pracy,*
- *ustalanie klasyfikacji zawodów i specjalności na potrzeby rynku pracy,*
- *koordynowanie opracowywania standardów kwalifikacji zawodowych dla zawodów występujących w klasyfikacji zawodów i specjalności oraz prowadzenie baz danych o standardach kwalifikacji...”.*

W Polsce nadzorem i koordynacją opracowywania standardów kwalifikacji zawodowych o randze krajowej zajmuje się Departament Rynku Pracy Ministerstwa Pracy i Polityki Społecznej. Będą one uaktualniane okresowo w miarę potrzeb i zmian w wykonywaniu zawodu.

Zbiór sukcesywnie opracowywanych krajowych standardów kwalifikacji zawodowych jest udostępniany w internetowej bazie danych, założonej na serwerze Ministerstwa Pracy i Polityki Społecznej <http://www.standardyiszkolenia.praca.gov.pl>.

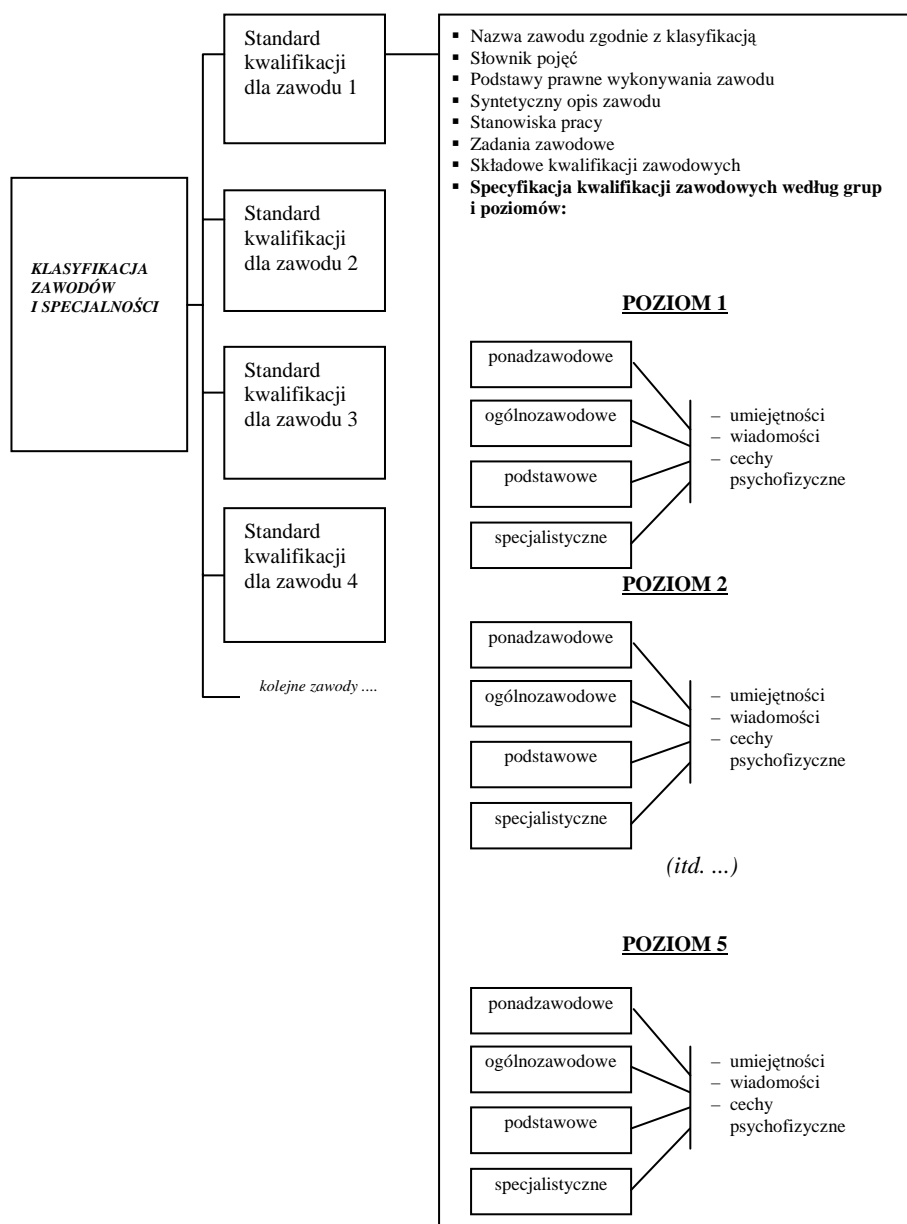
Opis standardu zawiera następujące elementy:

1. **Podstawy prawne** wykonywania zawodu (zawierają przepisy związane ściśle z wykonywaniem zawodu).
2. Syntetyczny **opis zawodu**.
3. Wykaz **stanowisk pracy** z przyporządkowaniem do pięciu poziomów kwalifikacji.
4. Wykaz **zadań zawodowych**.
5. Wykaz **składowych kwalifikacji zawodowych**.
6. Zbiory **umiejętności, wiadomości i cech psychofizycznych** pracownika przyporządkowane do:
 - pięciu **poziomów kwalifikacji zawodowych**,
 - grup kwalifikacji: **ponadzawodowych, ogólnozawodowych, podstawowych i specjalistycznych**.

W obecnym stanie prawnym standardy kwalifikacji zawodowych nie są obligatoryjnym dokumentem. Aktualnie opracowane standardy funkcjonują na zasadzie dokumentu rekomendowanego przez Ministerstwo Pracy i Polityki Społecznej i mogą być wykorzystywane przez zainteresowane osoby i instytucje do różnych celów, np. poradnictwa zawodowego, dostosowania ofert pracy do kwalifikacji

osób poszukujących pracy, oceny „luki kwalifikacyjnej” osób bezrobotnych i poszukujących pracy, opracowania programów staży i praktyk zawodowych w ramach przygotowania zawodowego, przygotowania podstaw programowych kształcenia w zawodzie, programów kształcenia i doskonalenia zawodowego.

Model krajowych standardów kwalifikacji zawodowych przedstawia rys. 1.



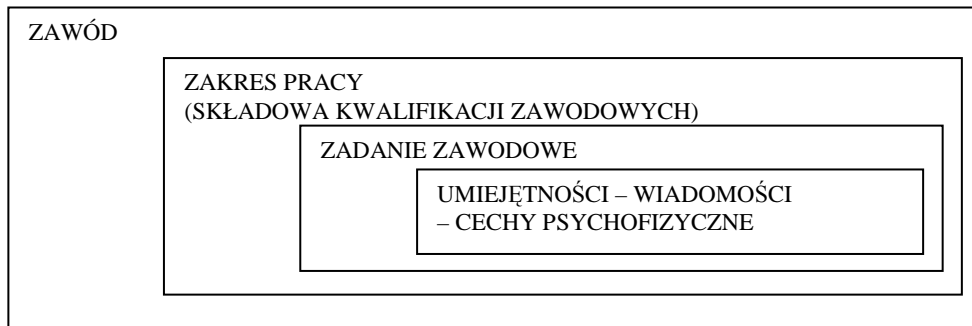
Rys. 1. Model krajowych standardów kwalifikacji zawodowych

* * *

Krajowy standard kwalifikacji zawodowych powstaje w oparciu o analizę zawodu, która polega na wyodrębnieniu **zakresów pracy** w zawodzie oraz typowych **zadań zawodowych Z-n** ($n = 1, 2, 3 \dots$). Przyjęto, że zakres pracy ma odpowiadać potrzebom rynku pracy, tzn. powinna istnieć możliwość zatrudnienia pracownika w danym zakresie pracy, na jednym lub kilku stanowiskach. Zakresom prac przyporządkowano tzw. **składowe kwalifikacji zawodowych K-i** ($i = 1, 2, 3 \dots$). Każdej składowej kwalifikacji zawodowych przyporządkowano co najmniej jedno (najczęściej kilka) zadań zawodowych. Korelację między zadaniami zawodowymi a składowymi kwalifikacji zawodowych przedstawia tabela 2 opisu standardu.

W kolejnym kroku analizy każde zadanie zawodowe rozpisane zostało na zbiory: umiejętności, wiadomości i cech psychofizycznych. W grupie kwalifikacji podstawowych dla zawodu i specjalistycznych poszczególnym umiejętnościom, wiadomościom i cechom psychofizycznym przyporządkowano oznaczenia tych składowych kwalifikacji zawodowych K-i, w których dana umiejętność, wiadomość i cecha jest wykorzystywana. W grupie kwalifikacji ogólnozawodowych i ponadzawodowych nie indeksuje się umiejętności, wiadomości i cech psychofizycznych symbolami K-i, gdyż z definicji są one przypisane do wszystkich składowych kwalifikacji zawodowych K-i.

Rysunek 2 przedstawia etapy analizy zawodu.



Rys. 2. Etapy analizy zawodu

Zbiory umiejętności, wiadomości i cech psychofizycznych przypisane zostały do czterech grup kwalifikacji: ponadzawodowych, ogólnozawodowych, podstawowych dla zawodu i specjalistycznych, które różnią się zasięgiem i stopniem ogólności.

Kwalifikacje ponadzawodowe opisane są zbiorami umiejętności, wiadomości i cech psychofizycznych wspólnych dla branży lub sektora gospodarki, w której zawód funkcjonuje (np. branża budowlana, informatyczna). Kwalifikacje ponadzawodowe obejmują także kwalifikacje kluczowe, które definiuje się jako wspólne dla wszystkich zawodów. **Kwalifikacje ogólnozawodowe** są wspólne dla wszystkich zakresów pracy w zawodzie, czyli dla tzw. składowych kwalifikacji

zawodowych K-i. **Kwalifikacje podstawowe** dla zawodu są charakterystyczne dla jednej lub kilku (ale nie wszystkich) składowych kwalifikacji zawodowych. **Kwalifikacje specjalistyczne** także są charakterystyczne dla jednej lub kilku (ale nie wszystkich) składowych kwalifikacji zawodowych, ale ponadto są to umiejętności, wiadomości i cechy psychofizyczne rzadziej występujące w zawodzie, które wykonuje stosunkowo mała grupa pracowników wyspecjalizowanych w dość wąskiej działalności w ramach zawodu. Rysunek 3 przedstawia zasięg poszczególnych rodzajów kwalifikacji zawodowych.

W Krajowym Standardzie Kwalifikacji Zawodowych zdefiniowano **pięć poziomów kwalifikacji**. Uporządkowanie kwalifikacji zawodowych według poziomów ma na celu ukazanie złożoności pracy, stopnia trudności i ponoszonej odpowiedzialności. Zasadą było niemieszanie ze sobą dwóch kwestii: wykształcenia towarzyszącego zdobywaniu kwalifikacji zawodowych oraz umiejętności wymaganych do wykonywania pracy na typowych stanowiskach pracy w zakładach pracy. Przyjęto nadrzędność wymagań stawianych pracownikom na stanowiskach pracy nad wymaganiami określonymi w podstawach programowych kształcenia w zawodzie i wynikającymi z nich wymaganiami programów nauczania oraz wymaganiami zewnętrznych egzaminów potwierdzających kwalifikacje zawodowe.



Rys. 3. Zasięg rodzajów kwalifikacji zawodowych

Na **poziomie pierwszym** umieszcza się umiejętności towarzyszące pracom prostym, rutynowym, wykonywanym pod kierunkiem i pod kontrolą przełożonego. Najczęściej jest to praca wykonywana indywidualnie. Do wykonywania pracy na poziomie pierwszym wystarcza przyuczenie. Osoba wykonująca pracę ponosi za nią indywidualną odpowiedzialność za działania zawinione.

Poziom drugi wymaga samodzielności i samokontroli przy wykonywaniu typowych zadań zawodowych. Pracownik potrafi pracować w zespole pod nadzorem kierownika zespołu. Ponosi indywidualną odpowiedzialność za działania zawinione.

Na poziomie trzecim kwalifikacji zawodowych pracuje pracownik, który wykonuje złożone zadania zawodowe. Złożoność zadań generuje konieczność posiadania umiejętności rozwiązywania nietypowych problemów towarzyszących pracy. Pracownik potrafi kierować małym, kilku- lub kilkunastoosobowym zespołem pracowników. Ponosi odpowiedzialność zarówno za skutki własnych działań, jak i za działania kierowanego przez siebie zespołu.

Poziom czwarty wymaga od pracownika umiejętności wykonywania wielu różnorodnych, często skomplikowanych i problemowych zadań zawodowych. Zadania te mają charakter techniczny, organizacyjny i specjalistyczny oraz wymagają samodzielności powiązanej z poczuciem ponoszenia wysokiej osobistej odpowiedzialności. Pracownik musi potrafić kierować zespołami średniej i dużej liczebności, od kilkunastu do kilkudziesięciu osób, podzielonymi na podzespoły.

Poziom piąty reprezentują pracownicy, którzy kierują organizacjami i podejmują decyzje o znaczeniu strategicznym. Potrafią diagnozować, analizować i prognozować złożoną sytuację gospodarczą i ekonomiczną oraz wdrażać swoje pomysły do praktyki organizacyjnej i gospodarczej. Są w pełni samodzielni, działający w sytuacjach przeważnie problemowych, ponoszący odpowiedzialność i ryzyko wynikające z podejmowanych decyzji i działań. Pracownicy ci ponoszą także odpowiedzialność za bezpieczeństwo i rozwój zawodowy podległych im osób i całej organizacji.

1. Podstawy prawne wykonywania zawodu¹

- Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 25 października 2005 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z odpadami opakowaniowymi (Dz. U. z 2005 r. Nr 219, poz. 1858).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 sierpnia 2005 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy pracach związanych z narażeniem na hałas lub drgania mechaniczne (Dz. U. z 2005 r. Nr 157, poz. 1318).
- Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 30 grudnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy związanej z występowaniem w miejscu pracy czynników chemicznych (Dz. U. z 2005 r. Nr 11, poz. 86).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy (Dz. U. z 2002 r. Nr 191, poz. 596 z późn. zm.).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 7 czerwca 2002 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy przetwórstwie tworzyw sztucznych (Dz. U. z 2002 r. Nr 81, poz. 735).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 15 października 2001 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy produkcji wyrobów gumowych (Dz. U. z 2001 r. Nr 131, poz. 1462 z późn. zm.).

2. Syntetyczny opis zawodu

Technik obuwnik jest zawodem, którego wykonywanie związane jest z opanowaniem wiedzy z zakresu przetwórstwa skóry, gumy, tworzyw sztucznych i materiałów włókienniczych, mechaniki, chemii oraz podstaw ekonomii i zarządzania.

Tak szerokie spektrum umiejętności niezbędne jest do prawidłowego wykonywania zadań zawodowych, związanych z projektowaniem, konstruowaniem i wykonywaniem modeli obuwia, jak również opracowywaniem dokumentacji konstrukcyjnej i techniczno-technologicznej. Do typowych zadań zawodowych, które po skończeniu nauki może wykonywać technik obuwnik, należą prace związane z organizowaniem, nadzorowaniem i kontrolowaniem przebiegu procesu produkcyjnego, normowaniem zużycia materiałów i czasu pracy, oceną stanu technicznego maszyn i urządzeń oraz wykonywaniem bieżących regulacji urządzeń produkcyjnych. Umiejętność prowadzenia dokumentacji produkcyjnej, ewidencyjnej i rozliczeniowej w powiązaniu z nabytą wiedzą pozwalającą dokonywać oceny jakości materiałów, półproduktów i wyrobów daje możliwość prowadzenia własnej działalności usługowej lub handlowej

Z uwagi na specyfikę wykonywanego zawodu, związaną z koniecznością podejmowania szybkich i trafnych decyzji, możliwością zatrudnienia na różnych stanowiskach pracy, w tym w nadzorze, technik obuwnik powinien charakteryzo-

¹ Stan prawny na dzień 31 marca 2007 r.

wać się odpowiedzialnością oraz posiadać predyspozycje do zarządzania zasobami ludzkimi. Wykonywanie zawodu wymaga planowania i nadzorowania prac związanych z przygotowaniem i produkcją obuwia. Konieczność zachowania wymogów technologicznych, użytkowych, eksploatacyjnych, jakościowych i estetycznych wytwarzanego obuwia, wymaga gruntownego opanowania oraz ciągłego doskonalenia umiejętności nabytych podczas nauki zawodu.

Wykonywanie zawodu technik obuwnik wiąże się z koniecznością przebywania w pomieszczeniach produkcyjnych, w których wykonywane są operacje chemicznego i mechanicznego przygotowania elementów do klejenia oraz montaż. Może to być przyczyną narażenia na działanie hałasu, wibracji oraz lotnych rozpuszczalników organicznych. Dlatego przy wykonywaniu zawodu wymagany jest dobry stan zdrowia.

Technik obuwnik może być zatrudniony w obuwniczych zakładach przemysłowych o zmechanizowanym cyklu produkcyjnym, jak również w zakładach produkujących materiały i akcesoria obuwnicze oraz w zakładach świadczących usługi kooperacyjne. Możliwość pracy w pracowniach projektowo-konstrukcyjnych stwarza warunki zarówno do pracy w dużych zespołach, jak również w małych firmach świadczących usługi.

Technik obuwnik może prowadzić własną działalność gospodarczą.

3. Stanowiska pracy

Tabela 1. Przyporządkowanie stanowisk pracy do poziomów kwalifikacji zawodowych

Poziom kwalifikacji zawodowych	Typowe stanowiska pracy	UWAGI
1	*)	
2	*)	
3	<ul style="list-style-type: none"> – Mistrz produkcji. – Brygadzysta ds. rozkroju materiałów i opracowania elementów obuwia. – Brygadzysta montażu i wykończenia obuwia. – Brygadzysta szwalni cholewek. – Operator maszyn i urządzeń sterowanych numerycznie. – Operator maszyn i urządzeń stosowanych w przetwórstwie gumy i tworzyw sztucznych w obuwnictwie. 	
4	<ul style="list-style-type: none"> – Projektant obuwia. – Technolog produkcji. – Specjalista ds. planowania, ewidencjonowania i rozliczania produkcji. – Technik normowania produkcji. – Kontroler jakości. – Kierownik produkcji. 	
5	*)	

*) Nie zidentyfikowano w badaniach.

4. Zadania zawodowe

- Z-1. Organizowanie procesów wytwarzania obuwia.
- Z-2. Projektowanie i konstruowanie obuwia.
- Z-3. Sporządzanie dokumentacji projektowo-konstrukcyjnej i techniczno-technologicznej.
- Z-4. Dobieranie materiałów podstawowych i pomocniczych.
- Z-5. Dobieranie maszyn i urządzeń produkcyjnych.
- Z-6. Wykonywanie rozkroju materiałów płaskich na elementy obuwia.
- Z-7. Wytwarzanie zakładki, podnosków i elementów spodowych obuwia.
- Z-8. Formowanie i obróbka elementów spodowych obuwia z gumy i tworzyw sztucznych.
- Z-9. Montowanie cholewek.
- Z-10. Montowanie obuwia.
- Z-11. Wykończanie i pakowanie obuwia.
- Z-12. Nadzorowanie procesów wytwarzania obuwia.
- Z-13. Normowanie zużycia materiałów i czasu pracy.
- Z-14. Planowanie i rozliczanie produkcji.
- Z-15. Sterowanie jakością w przemyśle obuwniczym.

5. Składowe kwalifikacji zawodowych

- K-1. Projektowanie i wdrażanie do produkcji wzorów obuwia.
- K-2. Tworzenie i posługiwanie się dokumentacją konstrukcyjno-technologiczną.
- K-3. Projektowanie i organizowanie procesów produkcji obuwia.
- K-4. Użytkowanie maszyn i urządzeń obuwniczych.
- K-5. Nadzorowanie pracy osób obsługujących maszyny i urządzenia obuwnicze.
- K-6. Zarządzanie procesem wytwarzania obuwia.
- K-7. Sterowanie procesem kontroli jakości.

6. Korelacja między zadaniami zawodowymi a składowymi kwalifikacji zawodowych

Tabela 2. Korelacja między zadaniami zawodowymi a składowymi kwalifikacji zawodowych

Zadania zawodowe	Składowe kwalifikacji zawodowych						
	K-1	K-2	K-3	K-4	K-5	K-6	K-7
Z-1		X	X			X	X
Z-2	X	X	X			X	X
Z-3	X	X	X			X	X
Z-4	X	X	X			X	X
Z-5	X	X	X	X			X
Z-6	X	X	X	X	X	X	X

Zadania zawodowe	Składowe kwalifikacji zawodowych						
	K-1	K-2	K-3	K-4	K-5	K-6	K-7
Z-7	X	X	X	X	X	X	X
Z-8	X	X	X	X	X	X	X
Z-9	X	X	X	X	X	X	X
Z10	X	X	X	X	X	X	X
Z-11	X	X	X	X	X	X	X
Z-12	X					X	X
Z-13						X	X
Z-14						X	X
Z-15	X	X	X	X	X	X	X

7. Kwalifikacje ponadzawodowe

UWAGA: *Kwalifikacje na poziomie wyższym zawierają kwalifikacje z poziomów niższych*

Tabela 3. Przyporządkowanie kwalifikacji ponadzawodowych do poziomów kwalifikacji

Poziom kwalifikacji zawodowych	Kwalifikacje ponadzawodowe
	UMIEJĘTNOŚCI
1	*)
2	*)
3	<ul style="list-style-type: none"> - Rozpoznaje różnice między procesem produkcyjnym i technologicznym. - Określa i nadzoruje organizację pracy na stanowiskach roboczych. - Dokonuje podziału procesu produkcji na operacje i fazy technologiczne. - Posługuje się rysunkiem zawodowym. - Korzysta z podstawowych informacji w języku obcym. - Stosuje zasady bhp z materiałami palnymi, żrącymi i toksycznymi. - Wskazuje sposoby ograniczenia zagrożeń. - Stosuje zasady przestrzegania przepisów bhp, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska na stanowisku pracy. - Udziela pierwszej pomocy w stanach zagrożenia zdrowia i życia. - Przygotowuje do pracy, użytkuje i konserwuje maszyny. - Korzysta z różnych źródeł informacji technicznej. - Posługuje się narzędziami i urządzeniami warsztatowymi. - Organizuje pracę zgodnie z wymaganiami ergonomii. - Planuje czas pracy potrzebny do wykonania powierzonych zadań. - Prowadzi dokumentację warsztatową i sprawozdawczą zgodnie z wymogami prawa. - Prowadzi rozmowy z przełożonymi i współpracownikami dotyczące wykonania pracy. - Nadzoruje i kieruje pracą podległych mu pracowników - Instruuje i szkoli podległych pracowników - Planuje pracę zespołową w celu wykonania powierzonych zadań.

Poziom kwalifikacji zawodowych	Kwalifikacje ponadzawodowe
	<ul style="list-style-type: none"> - Wypełnia dokumentację planistyczną i warsztatową - Kontroluje zgodność przebiegu produkcji z planem, a w razie potrzeby stosuje działania korygujące. - Stosuje zasady kontroli jakości w sferach: przedprodukcyjnej, produkcyjnej i poprodukcyjnej. - Posługuje się dokumentacją i stosownymi normami przedmiotowymi z zakresu oceny jakości materiałów, półproduktów i wyrobów. - Stosuje przepisy prawa pracy, działa zgodnie z obowiązującymi regulaminami. - Posługuje się podstawowymi pojęciami ekonomicznymi, funkcjonującymi w miejscu pracy.
4	<ul style="list-style-type: none"> - Definiuje i określa podstawowe typy produkcji i ich wpływ na organizację procesów wytwórczych. - Wyszukuje informacje techniczne w czasopiśmie specjalistycznych, instrukcjach obsługi, katalogach, w zasobach Internetu, żurnalach mody. - Stosuje technikę komputerową przy tworzeniu dokumentacji zagospodarowania. - Posługuje się komputerem i oprogramowaniem. - Stosuje metody normowania materiałów. - Sporządza normy kalkulacyjno-techniczne i rozpisowo-rozliczeniowe. - Analizuje i kontroluje wykonanie norm. - Rozróżnia rodzaje norm czasu pracy i metody ich ustalania. - Stosuje metody pomiaru czasu pracy. - Sporządza normy czasu pracy na jednostkę wyrobu i określa limity zatrudnienia. - Analizuje wpływ organizacji stanowiska roboczego na czas wykonania zadania. - Określa cele i zadania planowania wykonawczego (operatywnego) w zakładzie produkcji obuwia. - Oblicza zdolności produkcyjne i bada stopień ich wykorzystania - Ustala zakres i program zadań dla stanowisk roboczych oraz synchronizuje przebieg procesu we wszystkich fazach wytwarzania. - Ustala optymalną wielkość partii produkcyjnej. - Określa zasady rozpisywania zadań produkcyjnych w oparciu o plan produkcji i kalendarz pracy. - Posługuje się kalendarzem produkcji i biuletynem produkcyjnym. - Sporządza i ocenia oraz ewidencjonuje limity zużycia materiałów na planowaną produkcję. - Definiuje pojęcie i zasady samokontroli. - Określa cele, zadania i strukturę funkcjonowania kontroli jakości. - Określa rodzaje, metody i środki kontroli jakości.
5	*)
WIADOMOŚCI	
1	*)
2	*)
3	<ul style="list-style-type: none"> - Wybrane zagadnienia z mechaniki i wytrzymałości materiałów. - Organizacja pracy na stanowiskach roboczych. - Organizacja stanowisk pracy zgodnie z zasadami bhp, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska pracy. - Organizacja pracy zgodnie z zasadami ergonomii. - Użytkowanie maszyn i urządzeń. - Prawa i obowiązki pracownicze. - Podstawowe wiadomości z zakresu psychologii i socjologii.

Poziom kwalifikacji zawodowych	Kwalifikacje ponadzawodowe
	<ul style="list-style-type: none"> - Rodzaje i zasady prowadzenia dokumentacji ewidencji planistycznej, sprawozdawczej. - Kierowanie zespołem pracowników, kontrolowanie i nadzorowanie ich pracy. - Dokumentowanie samokontroli na stanowiskach pracy podległych pracowników. - Kontrola i regulowanie przebiegu produkcji. - Gospodarka magazynowa – zasady ewidencjonowania i przekazywania materiałów. - Kontrolowanie i rozliczanie wykonanych zadań produkcyjnych w oddziałach i na stanowiskach roboczych. - Cele i zadania kontroli jakości. - Zasady samokontroli.
4	<ul style="list-style-type: none"> - Nowoczesne formy organizacji i zarządzania. - Rodzaje norm i ich zastosowanie. - Normy rozpisowo-rozliczeniowe i kalkulacyjno-techniczne. - Podział normowanych materiałów na grupy rodzajowe. - Metody normowania zużycia materiałów. - Dokumentacja norm zużycia materiałów. - Kontrola i analiza wykonania norm zużycia. - Definicje norm czasu pracy. - Sumaryczne i analityczne metody normowania czasu pracy. - Obserwacja stanowiska roboczego metodą indywidualnych i zespołowych fotografii dnia roboczego oraz metodą migawkową. - Kontrola i analiza wykorzystania czasu pracy na stanowiskach roboczych. - Treści i zadania planu produkcji. - Materiały wyjściowe i podstawowe wskaźniki planu produkcji. - Zakładowe systemy sterowania jakością.
5	*)
CECHY PSYCHOFIZYCZNE	
1	*)
2	*)
3	<ul style="list-style-type: none"> - Spostrzegawczość. - Koncentracja uwagi. - Zdolność pracy w szybkim tempie. - Zdolność współpracy w zespole. - Samokontrola. - Dokładność. - Wytrwałość. - Cierpliwość. - Gotowość do wprowadzania zmian. - Rzetelność i sumienność. - Odporność na długotrwały wysiłek fizyczny. - Asertywność.
4	- Zdolności analityczne.
5	*)

*) Nie zidentyfikowano w badaniach.

8. Specyfikacja kwalifikacji ogólnozawodowych, podstawowych i specjalistycznych dla zawodu

UWAGA: Kwalifikacje na poziomie wyższym zawierają kwalifikacje z poziomów niższych

POZIOM 1

- *Nie zidentyfikowano.*

POZIOM 2

- *Nie zidentyfikowano.*

POZIOM 3

Kwalifikacje ogólnozawodowe

Umiejętności

- Charakteryzuje procesy podstawowe, pomocnicze i uboczne zachodzące w procesie wytwarzania obuwia.
- Określa charakter procesów pracy i ich wpływ na organizację produkcji obuwia.
- Określa przedmioty i środki pracy występujące w procesie produkcji obuwia.
- Rozróżnia i stosuje tradycyjne i nowoczesne systemy organizacji produkcji obuwia.
- Czyta i tworzy dokumentację projektowo-konstrukcyjną i techniczno-technologiczną (rysunki i szkice detali, rysunki złożeniowe, schematy, opisy technologiczne).
- Dobiera różne urządzenia i maszyny stosowane przy procesach technologicznych.
- Dobiera narzędzia do procesu technologicznego.
- Określa i kontroluje warunki magazynowania materiałów.
- Kontroluje parametry technologiczne i stan techniczny maszyn i urządzeń.
- Rozpoznaje elementy konstrukcyjne obuwia.
- Charakteryzuje podstawowe typy i rodzaje obuwia.
- Dobiera kopyta obuwnicze.
- Klasyfikuje materiały obuwnicze w zależności od rodzaju surowca, z jakiego zostały wykonane.

- Interpretuje histologiczną i topograficzną budowę skóry.
- Charakteryzuje budowę i właściwości tworzyw skóropodobnych i materiałów włókienniczych na wierzchy obuwia.
- Rozpoznaje i charakteryzuje wady skór oraz określa ich wpływ na właściwości użytkowe skóry.
- Charakteryzuje budowę i właściwości gum i tworzyw sztucznych na spody obuwia.
- Rozpoznaje wady i uszkodzenia materiałów nieskórzanych stosowanych na wierzchy obuwia.
- Ocenia jakość i przydatność materiałów pomocniczych w oparciu o dokumentację techniczno-technologiczną.
- Określa zasady magazynowania, ewidencjonowania i przekazywania materiałów i półproduktów w procesie pracy.
- Wypełnia dokumentację magazynową.
- Rozlicza pobrane materiały oraz wykonane półprodukty i wyroby.
- Przeprowadza analizę zużycia materiałów i dokonuje oceny wykonania zadań produkcyjnych.
- Dobiera materiały podstawowe i pomocnicze w zależności od typu i przeznaczenia obuwia.
- Oznacza wycięte elementy obuwia znakami i cechami fabrycznymi.
- Przeprowadza i dokumentuje kontrolę maszyn i urządzeń produkcyjnych.

Wiadomości

- Tradycyjne i nowoczesne systemy organizacji produkcji obuwia.
- Proces produkcji obuwia i jego składniki.
- Części składowe obuwia.
- Znakowanie i cechowanie elementów obuwia.
- Kryteria podziału obuwia.
- Podział i klasyfikacja materiałów obuwniczych.
- Skóry surowe i wyprawione.
- Tworzywa skóropodobne.
- Materiały nieskórzane na podpodeszwy, zakładki i podnoski.
- Wyroby z kauczuku i gumy.
- Tworzywa sztuczne na spody obuwia.
- Wyroby zdobnicze z drewna, metali i tworzyw.
- Kleje i nici.
- Łączniki sztywne.
- Materiały do wykończania obuwia.
- Zasady magazynowania materiałów obuwniczych.
- Przepisy bhp, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska pracy w przemyśle obuwniczym.
- Budowa strukturalna i właściwości przetwórcze materiałów obuwniczych.
- Kierunki dopuszczalnej ciągłości elementów.

- Rodzaje dopuszczalnych wad materiałowych w elementach obuwia.
- Cechowanie wyciętych części obuwia wg obowiązującej dokumentacji.
- Dokumentacja planistyczna i warsztatowa stosowana w procesie produkcji obuwia.
- Słownictwo techniczne w języku obcym, dotyczące procesów projektowania i wytwarzania obuwia.
- Czyszczenie, smarowanie i konserwacja maszyn i urządzeń.
- Dostarczanie materiałów do oddziałów produkcyjnych i na stanowiska robocze.
- Rozliczanie pobranych materiałów do produkcji.
- Dokumentacja rozliczeń materiałowych i wykonania zadań produkcyjnych.
- Analiza wielkości zużywanych materiałów i terminowości realizacji zadań produkcyjnych.
- Zadania kontroli jakości w sferach: przedprodukcyjnej, produkcyjnej i poprodukcyjnej.

Cechy psychofizyczne

- *Nie zidentyfikowano.*

Kwalifikacje podstawowe dla zawodu

Umiejętności

- Wykonuje i ocenia prototyp zaprojektowanego modelu obuwia (K-1, K-2, K-3, K-7).
- Kontroluje dokumentację i nadzoruje wykonanie urządzeń produkcyjnych (K-1, K-2, K-3, K-7).
- Określa zasady i nadzoruje wykonanie prób pilotażowych nowych modeli obuwia (K-1, K-2, K-3, K-7).
- Ocenia jakość skór wyprawionych pod kątem ich wykorzystania w procesie rozkroju (K-7).
- Rozróżnia części i mechanizmy maszyn i urządzeń obuwniczych (K-4, K-7).
- Charakteryzuje działanie elementów i podzespołów maszyn i urządzeń obuwniczych (K-4, K-7).
- Identyfikuje zagrożenia pochodzące od maszyn i urządzeń obuwniczych oraz dokonuje podstawowej oceny ryzyka (K-4, K-5, K-7).
- Klasyfikuje maszyny i urządzenia obuwnicze, określa ich przeznaczenie i parametry techniczne (K-2, K-3, K-4, K-7).
- Dobiera maszyny i urządzenia do produkcji obuwia (K-2, K-3, K-4, K-7).
- Rozróżnia i określa parametry technologiczne wycinanych części obuwia w zależności od rodzaju zastosowanych materiałów (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Określa zasady rozkroju materiałów na części składowe obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Ustala miejsca i kierunek rozpoczęcia rozkroju (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).

- Rozróżnia i dobiera metody oraz systemy rozkroju materiałów (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Ustala i wykorzystuje kierunki najmniejszej ciągłości materiałów i elementów (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Określa dopuszczalne wady materiałów w częściach obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Ustala wymagania techniczne i przygotowuje materiały do rozkroju (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Określa sposoby rozkroju ręcznego, maszynowego i sterowanego numerycznie. (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Sporządza wzorcowe ułożenie części obuwia na materiałach i planszach poglądowych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Przeprowadza kontrolny rozkrój materiałów (K-4, K-5, K-6, K-7).
- Wycina ręcznie i maszynowo części obuwia z płaskich materiałów obuwniczych (K-4, K-7).
- Ocenia i kompletuje wycięte elementy według dokumentacji produkcyjnej (K-4, K-5, K-7).
- Korzysta z dokumentacji technologicznej wytwarzania elementów z materiałów płaskich i dokonuje jej analizy (K-4, K-5, K-7).
- Prowadzi instruktaż dotyczący sposobów wykonywania operacji technologicznych (K-5, K-7).
- Wykonuje obróbkę zakładek, podnosków i elementów spodowych z materiałów płaskich (K-5, K-7).
- Sporządza wzorce pracy oraz instrukcje wykonywania operacji technologicznych w procesie wytwarzania zakładek, podnosków, podpodeszew i obcasów (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Dobiera środki i materiały do obróbki elementów (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Dobiera narzędzia i materiały pomocnicze do procesu obróbki (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Kontroluje jakość obróbki, dobiera metody i narzędzia kontrolne (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Dobiera technikę formowania przestrzennego spodów obuwia oraz adekwatne urządzenia produkcyjne (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Stosuje metody i ustala parametry przetwórstwa gumy i tworzyw sztucznych na elementy obuwia (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Dobiera surowce podstawowe i pomocnicze do procesu formowania elementów z gumy i tworzyw sztucznych (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Dobiera urządzenia produkcyjne do procesu formowania elementów obuwia metodą wtrysku, wulkanizacji i odlewania (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Stosuje techniki obróbki elementów z gumy i tworzyw sztucznych (K-4, K-7).
- Stosuje środki i techniki wykończenia elementów z gumy i tworzyw sztucznych (K-4, K-7).
- Analizuje przyczyny powstawania błędów produkcyjnych w procesie formowania elementów i zapobiega ich powstawaniu (K-4, K-5, K-7).

- Stosuje zasady bhp ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska pracy w procesie formowania elementów (K-4, K-5, K-7).
- Rozróżnia sposoby i dobiera parametry połączeń elementów obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Wykonuje instrukcje technologiczne procesu szycia, klejenia, zgrzewania i łączenia przy użyciu łączników sztywnych (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Wykonuje połączenia elementów obuwia i określa ich wytrzymałość (K-4, K-5, K-7).
- Analizuje przyczyny zaistniałych błędów w procesach łączenia elementów i zapobiega ich powstawaniu (K-4, K-5, K-7).
- Określa operacje przygotowania elementów cholewek do montażu (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Ustala parametry operacji technologicznych w procesie wytwarzania cholewek (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Korzysta z dokumentacji technologicznej wytwarzania cholewek i dokonuje jej analizy (K-4, K-5, K-7).
- Stosuje systemy i metody montażu cholewek (K-4, K-5, K-7).
- Wykonuje operacje technologiczne w procesie wytwarzania cholewek (K-4, K-5, K-7).
- Analizuje przyczyny wadliwej produkcji cholewek i ustala działania profilaktyczne (K-4, K-5, K-6, K-7).
- Stosuje zasady przestrzegania przepisów bhp, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska w procesie wytwarzania cholewek (K-4, K-5, K-7).
- Klasyfikuje systemy i procesy montażu obuwia w aspekcie procesów przygotowawczych, ćwiekowania cholewek i montażu właściwego (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Dobiera metody, systemy i techniki montażu obuwia (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Ustala parametry wykonania operacji technologicznych (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Dobiera narzędzia i urządzenia warsztatowe (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Dobiera materiały i środki pomocnicze (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Kontroluje przebieg procesu montażu i ocenia jego jakość (K-4, K-5, K-7).
- Sporządza wzorce pracy oraz instrukcje wykonania operacji technologicznych (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Prowadzi instruktaż dotyczący sposobów wykonywania operacji technologicznych (K-5, K-7).
- Wykonuje operacje technologiczne w procesie montażu obuwia (K-4, K-5, K-7).
- Stosuje zasady cechowania i pakowania obuwia (K-4, K-5, K-7).
- Ustala metody, techniki i parametry procesów wykończenia obuwia (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Sporządza instrukcje technologiczne procesów wykończenia obuwia (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Dobiera materiały i środki do wykończenia w zależności od rodzajów zastosowanych materiałów (K-2, K-3, K-5, K-7).

- Dobiera narzędzia i urządzenia niezbędne do realizacji procesu wykończenia (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Wykonuje operacje czyszczenia, retuszowania, konserwacji i nabłyszczania obuwia (K-4, K-5, K-7).
- Przygotowuje i oznacza opakowania jednostkowe i zbiorcze (K-4, K-5, K-7).
- Kontroluje nadane cechy i pakuje obuwie do opakowań jednostkowych i zbiorczych (K-4, K-5, K-7).

Wiadomości

- Technika wykonania i oceny zaprojektowanych modeli obuwia (K-1, K-5, K-7).
- Zasady wykorzystania istniejących urządzeń produkcyjnych w nowych modelach obuwia (K-1, K-2, K-3, K-5, K-7).
- Wielkości i rodzaje kopyt (K-1, K-2, K-3, K-7).
- Kopyta w procesie projektowania i wytwarzania obuwia (K-1, K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Zasady działania i regulacji maszyn i urządzeń obuwniczych (K-4, K-5, K-7).
- Części i mechanizmy robocze maszyn i urządzeń obuwniczych (K-4, K-5, K-7).
- Dwojenie i ścienianie elementów (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Obróbka wiórowa (ścieranie, frezowanie i drapanie), dobór środków do obróbki (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Formowanie przestrzenne, dobór i zastosowanie form (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Prasowanie elementów, półproduktów i wyrobów (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Parametry techniczne procesu obróbki (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Zasady wykonania instrukcji technologicznych procesu obróbki (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Zasady rozkroju skór wierzchnich, podszewkowych i spodowych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Metody i systemy rozkroju materiałów (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Zasady rozkroju tworzyw skóropodobnych i materiałów włókienniczych w układzie wielowarstwowym (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Zasady rozkroju płyt gumowych i tworzyw sztucznych oraz materiałów na zakładki i podnoski (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Sporządzanie plansz i wykresów ekonomicznego ułożenia części obuwia w procesie ich wycinania (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Warunki ekonomicznego i racjonalnego rozkroju (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Sortowanie skór miękkich na określone typy cholewek (K-7).
- Przygotowanie do rozkroju wielowarstwowego tworzyw skóropodobnych i materiałów włókienniczych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Przygotowanie do rozkroju materiałów na zakładki, podnoski i części spodowe obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Dobór i przygotowanie wycinaków i podkładów do rozkroju (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).

- Przygotowanie urządzeń warsztatowych i narzędzi kontrolnych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Rozkrój ręczny i maszynowy płaskich materiałów obuwniczych (K-2, K-4, K-5, K-7).
- Wycinanie części obuwia techniką laserową, strumieniem cieczy pod ciśnieniem, nożem wibracyjnym (K-2, K-4, K-7).
- Sporządzanie instrukcji technologicznych procesu rozkroju. Rozkrój ręczny i maszynowy płaskich materiałów obuwniczych (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Dobór parametrów procesu rozkroju (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Ocena, kompletowanie i układanie wyciętych części obuwia (K-4, K-5, K-7).
- Błędy procesu obróbki, przyczyny ich powstawania i sposoby ich usuwania (K-4, K-5, K-7).
- Ocena procesu obróbki, dobór narzędzi kontrolnych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Produkcja podpodeszew w zależności od materiału, konstrukcji i systemu montażu (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Produkcja zakładek ze skóry wtórnej, materiałów termoplastycznych i chemoutwardzalnych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Produkcja podnosków z materiałów termoplastycznych i chemoutwardzalnych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Produkcja podsuwek, pasów i otoków (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Produkcja obcasów z materiałów płaskich (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Technika produkcji podszew z materiałów płaskich w zależności od systemu montażu i techniki wytwarzania (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Mechanizacja i automatyzacja procesów wytwarzania elementów spodowych, zakładek i podnosków (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Ocena procesu wytwarzania elementów według kryteriów technicznych, ekonomicznych i organizacyjnych (K-4, K-5, K-6, K-7).
- Charakterystyka i parametry techniczne procesów formowania (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Surowce podstawowe i pomocnicze rodzaje, zasady doboru (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Formowanie pośrednie elementów metodą wtrysku, wulkanizacji i odlewania (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Zasady formowania elementów metodą bezpośrednią (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Fazy procesu formowania (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Formy: budowa, rodzaje, zastosowanie (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Obróbka uformowanych elementów – usuwanie wylewów, barwienie, lakierowanie, oklejanie (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Błędy produkcyjne w procesie formowania elementów, przyczyny ich powstawania i sposób usuwania (K-4, K-5, K-7).
- Ocena i klasyfikacja uformowanych i wykończonych elementów (K-4, K-5, K-7).
- Podział i charakterystyka metod łączenia elementów obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Kryteria doboru technik łączenia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).

- Etapy wytwarzania cholewek i ich charakterystyka (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Przygotowanie maszyn, narzędzi i wzorców pracy do zadań produkcyjnych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Przygotowanie materiałów pomocniczych, sporządzanie ich zestawienia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Technologia przygotowania elementów cholewek do montażu (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Montowanie cholewek (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Wykończanie cholewek (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Błędy w procesie wytwarzania cholewek, przyczyny ich powstawania i sposoby ich usuwania (K-4, K-5, K-7).
- Ocena jakościowa wykonanych cholewek (K-4, K-5, K-7).
- Podział i charakterystyka procesu montażu obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Charakterystyka operacji technologicznych występujących w procesach montażu obuwia różnymi systemami i wielosystemami (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Przygotowanie materiałów pomocniczych do montażu, sporządzanie zestawienia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Dobór urządzeń i narzędzi warsztatowych do zadań produkcyjnych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Wykonywanie prac przygotowawczych i ćwiekowania cholewek (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Montaż obuwia różnymi systemami, dobór parametrów technicznych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Sporządzanie instrukcji technologicznych i wzorców pracy (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Analizowanie przyczyn i skutków wynikających z popełnionych błędów w procesie montażu (K-4, K-5, K-7).
- Klasyfikacja metod wykończenia obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Charakterystyka operacji technologicznych procesu wykończenia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Dobór środków do wykończenia wierzchów i spodów obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Dobór narzędzi i urządzeń warsztatowych do zadań produkcyjnych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Kontrola i dobór parametrów procesów wykończenia obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Sporządzanie instrukcji technologicznych (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Konserwacja obuwia, dobór środków (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Wpływ wykończenia na jakość i estetykę wyrobu (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Zasady cechowania i pakowania obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).

Cechy psychofizyczne

- Ostrość wzroku (K-4, K-5, K-7).
- Rozróżnianie barw (K-1, K-2, K-4, K-5, K-7).

- Koordynacja wzrokowo-ruchowa (K-4, K-5, K-7).
- Czucie dotykowe (K-4, K-5, K-7).
- Refleks (K-4, K-5, K-7).
- Podzielność uwagi (K-4, K-5, K-7).
- Sprawność manualna (K-4, K-5, K-7).

Kwalifikacje specjalistyczne dla zawodu

Umiejętności

- Dokonuje korekt i stopniuje wzorniki elementów obuwia w grupach wielkościowych (K-1, K-2, K-7).
- Wykonuje rysunki profilów podłużnych i przekrojów poprzecznych nowych modeli kopyt obuwniczych (K-1, K-2, K-7).
- Wykonuje badania organoleptyczne i laboratoryjne materiałów obuwniczych oraz interpretuje wyniki tych badań (K-2, K-4, K-5, K-7).
- Analizuje i ocenia poziom jakości produkowanych wyrobów i usług (K-4, K-5, K-7).
- Stosuje zasady rozpatrywania reklamacji przedsprzedażnych i klientowskich (K-5, K-7).

Wiadomości

- Wady i zniekształcenia stóp spowodowane wadliwą konstrukcją obuwia (K-1, K-7).
- Stopniowanie wzorników w grupach wielkościowych (K-1, K-2, K-3, K-7).
- Badanie organoleptyczne i laboratoryjne materiałów obuwniczych (K-5, K-7).
- Badanie wytrzymałości połączeń elementów cholewek (K-4, K-5, K-7).
- Analiza i ocena poziomu jakości w zakładach obuwia (K-4, K-5, K-6, K-7).
- Zasady rozpatrywania reklamacji przedsprzedażnych i klientowskich (K-4, K-5, K-7).

Cechy psychofizyczne

- *Nie zidentyfikowano.*

POZIOM 4

Kwalifikacje ogólnozawodowe

Umiejętności

- Stosuje układy kolorystyczne w projektowanych wyrobach.
- Korzysta z norm, katalogów i żurnali.

- Analizuje przyczyny powstawania odpadów i określa sposoby ich zagospodarowania.
- Określa rodzaje norm zużycia i metody normowania materiałów podstawowych i pomocniczych.
- Uzasadnia potrzebę i określa składniki oraz zasady tworzenia planu produkcji dla zakładu obuwia.

Wiadomości

- Planowanie wykonawcze (kalendarzowe) zadań produkcyjnych w zakładzie obuwia.
- Współzależność wymiarów stóp i kopyt.
- Techniczno-organizacyjne przygotowanie procesu produkcji obuwia.
- Analiza techniczna w przemyśle obuwniczym.
- Pomiar czasu za pomocą chronometrażu.

Cechy psychofizyczne

- *Nie zidentyfikowano.*

Kwalifikacje podstawowe dla zawodu

Umiejętności

- Definiuje cykl produkcji obuwia i określa czynniki determinujące czas jego trwania (K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Stosuje metody pomiaru długości cyklu produkcyjnego (K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Wyznacza długość cyklu produkcji obuwia i uzasadnia czas jego trwania (K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Określa wskaźnik rytmu produkcji i oblicza jego wielkość dla stanowisk pracy (K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Określa pojęcie i czynniki rytmiczności produkcji (K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Ocenia i koryguje dokumentację po wykonaniu prób technologicznych (pilotażowych) (K-1, K-2, K-3, K-5, K-6, K-7).
- Sporządza schematy rozmieszczenia stanowisk pracy (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Ustala warunki technologiczne obróbki zakładek, podnosków i części spodowych obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Ustala techniki i parametry techniczne procesu dwojenia i ścieniania elementów (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Ustala techniki i parametry obróbki wiórowej elementów, półproduktów i wyrobów (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Ustala techniki i parametry prasowania elementów (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Dobiera optymalne rozwiązania techniczne i ekonomiczne procesu obróbki elementów spodowych, podnosków i zakładek (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).

- Dobiera środki i metody wykończenia elementów i półproduktów obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Projektuje proces technologiczny obróbki z wykorzystaniem nowoczesnych rozwiązań organizacyjnych i technicznych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Ocenia jakość i efektywność metod przygotowania elementów do montażu cholewek (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Dobiera optymalne rozwiązania techniczne i ekonomiczne procesu wytwarzania cholewek (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Projektuje procesy technologiczne wytwarzania różnych typów cholewek z zastosowaniem nowoczesnych rozwiązań technicznych i organizacyjnych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Dokonuje oceny i klasyfikuje obuwie według gatunków (K-4, K-5, K-7).
- Analizuje wpływ wykończenia na jakość, funkcjonalność i estetykę wyrobu (K-4, K-5, K-7).

Wiadomości

- Sporządzanie schematów procesów technologicznych (K-2, K-3, K-5, K-7).
- Ocena procesów montażu według kryteriów technologicznych i ekonomicznych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Ocena procesu formowania elementów spodowych obuwia według kryteriów technicznych i ekonomicznych (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Sporządzanie schematów procesów formowania elementów spodowych obuwia (K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Klasyfikacja jakościowa obuwia (K-4, K-5, K-7).
- Klasyfikacja procesów produkcyjnych, operacje, fazy, typy produkcji (K-2, K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Kształtowanie czasu przebiegu procesu produkcyjnego – cykl produkcji obuwia i jego składniki, znaczenie i drogi skracania cyklu (K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).
- Rytmiczność produkcji (K-3, K-4, K-5, K-6, K-7).

Cechy psychofizyczne

- Uzdolnienia organizacyjne (K-1, K-2, K-3, K-5, K-6, K-7).
- Samodzielność (K-1, K-2, K-3, K-5, K-7).

Kwalifikacje specjalistyczne dla zawodu

Umiejętności

- Charakteryzuje wpływ anatomicznej budowy i procesów fizjologicznych kończyny dolnej człowieka na konstrukcję obuwia (K-1, K-7).
- Określa punkty pomiarowe kończyny dolnej (K-1, K-7).

- Dokonuje pomiarów kończyny dolnej człowieka oraz interpretuje ich wyniki (K-1, K-7).
- Dobiera i stosuje metody projektowania i konstruowania obuwia (K-1, K-7).
- Stosuje techniki komputerowe w projektowaniu i konstruowaniu obuwia (K-1, K-7).
- Projektuje cholewki i elementy spodowe obuwia (K-1, K-7).
- Wykonuje wzorniki (szablony) elementów zaprojektowanego wzoru obuwia (K-1, K-7).
- Wykonuje schematy ideowe oprzyrządowania do maszyn i urządzeń obuwniczych (K-1, K-2, K-4, K-5, K-7).
- Wykonuje szkice, rysunki poglądowe oraz modele elementów obuwia formowanych z gumy i tworzyw sztucznych (K-1, K-7).
- Stosuje normy, warunki techniczne i inne źródła informacji w projektowaniu i konstruowaniu obuwia (K-1, K-7).
- Stosuje metody analizy technicznej przy ocenie materiałów obuwniczych (K-7).
- Ocenia, na podstawie wykonanych badań, właściwości mechaniczne i higieniczne materiałów (K-6, K-7).

Wiadomości

- Anatomia i fizjologia kończyny dolnej człowieka (K-1, K-7).
- Praca stopy i mechanika chodu (K-1, K-7).
- Pomiary antropometryczne stóp (K-1, K-7).
- Zasady i metody projektowania i konstruowania obuwia (K-1, K-7).
- Rysunki wykonawcze i złożeniowe elementów obuwia (K-1, K-2, K-3, K-7).
- Korygowanie wzorników po wykonaniu próby pasowności (K-1, K-4, K-5, K-7).
- Wspomaganie komputerowe procesu projektowania obuwia w systemie CAD/CAM (K-1, K-2, K-3, K-4, K-5, K-7).
- Metody konstrukcji ściółki, profilu podłużnego i przekrojów poprzecznych kopyt (K-1, K-7).
- Wykonywanie wzoru podstawowego i prototypu kopyta (K-1, K-7).

Cechy psychofizyczne

- Uzdolnienia artystyczne (K-1).
- Uzdolnienia techniczne (K-1, K-2, K-3, K-5, K-6, K-7).
- Wyobraźnia i myślenie twórcze (K-1, K-7).
- Wyobraźnia przestrzenna (K-1, K-4, K-5, K-7).

POZIOM 5

- *Nie zidentyfikowano.*