

**Projekt UNIV 3 – podpora procesů uznávání**

**REKVALIFIKAČNÍ PROGRAM**

**Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě nábytku**

**(33-017-H)**



Copyright: Ministerstvo školství, mládeže a tělovýchovy

Rekvalifikační program byl vytvořen v rámci projektu UNIV 3 - Podpora procesu uznávání, který realizovalo Ministerstvo školství, mládeže a tělovýchovy ve spolupráci s Národním ústavem pro vzdělávání**,** školským poradenským zařízením a zařízením pro další vzdělávání pedagogických pracovníků, s finanční podporou Evropského sociálního fondu a státního rozpočtu ČR.

Více informací o projektu najdete na [www. nuv.cz.univ3.](http://www.univ3.nuv.cz)

Vážené kolegyně, vážení kolegové,

tento rekvalifikační program, který vznikl v rámci projektu UNIV 3 ve spolupráci se středními odbornými školami a dalšími vzdělávacími institucemi, je určen jako pomůcka pro vzdělávací instituce při přípravě rekvalifikačních programů k získání kvalifikace uvedené v Národní soustavě kvalifikací (NSK) a jejich akreditace.

Má charakter modelového vzdělávacího programu, tzn., že se předpokládá jeho doplnění nebo úprava v návaznosti na vzdělávací podmínky školy nebo jiné vzdělávací instituce a plánovanou organizaci vzdělávání (rekvalifikačního kurzu). Zohlednit je třeba také potřeby dopracování na základě požadavků MŠMT k akreditaci a realizaci rekvalifikačních programů ([www.msmt.cz/vzdelavani](http://www.msmt.cz/vzdelavani) - další vzdělávání).

Zejména je třeba ověřit platnost kvalifikačního a hodnoticího standardu NSK dané kvalifikace, podle kterých byl rekvalifikační program vytvořen. Tzn. ověřit, zda od doby vytvoření tohoto rekvalifikačního programu nedošlo k inovaci příslušných standardů, neboť rekvalifikační program k získání profesní kvalifikace musí být v souladu s platnými standardy.

Projektový tým UNIV 3



**Projekt UNIV 3 – podpora procesů uznávání**

**REKVALIFIKAČNÍ PROGRAM**

**Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě nábytku**

**(33-017-H)**

****

**Národní ústav pro vzdělávání,**

školské poradenské zařízení a zařízení pro další vzdělávání pedagogických pracovníků

**2015**

**Obsah**

1. Identifikační údaje rekvalifikačního programu 6

2. Profil absolventa 7

Výsledky vzdělávání 7

Možnosti pracovního uplatnění absolventa 7

3. Charakteristika rekvalifikačního programu 8

Pojetí a cíle rekvalifikačního programu 8

Organizace výuky 8

Prostorové, materiální a technické zabezpečení výuky 8

Lektorské zabezpečení výuky 9

Vedení dokumentace kurzu 9

Metodické postupy výuky 10

Postupy hodnocení výuky 10

4. Učební plán 11

5. Moduly rekvalifikačního programu 12

Příloha č. 1 – Rámcový rozvrh hodin vzorového výukového dne 24

Příloha č. 2 – Složení zkušební komise 25

Příloha č. 3 – Seznam a kvalifikace lektorů jednotlivých modulů 26

Příloha č. 4 – Vzor potvrzení o účasti v akreditovaném vzdělávacím

programu 27

Příloha č. 5 – Způsob zjišťování zpětné vazby od účastníků 29

#  1. Identifikační údaje rekvalifikačního programu

|  |  |
| --- | --- |
| **Název rekvalifikačního programu** | Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě nábytku (33-017-H) |
| **Platnost hodnoticího standardu, dle kterého byl program vytvořen** | Platný od 29. 8. 2012 |
| **Název vzdělávací instituce** |  |
| **Adresa vzdělávací instituce** |  |
| **WWW vzdělávací instituce** |  |
| **Kontaktní osoba** |  |
| **Typ programu dalšího vzdělávání** | Rekvalifikační program – příprava na získání profesní kvalifikace dle zákona 179/2006 Sb.  |
| **Vstupní požadavky na uchazeče** | Minimálně základní vzdělání  |
| **Podmínky zdravotní způsobilosti uchazeče** | Podmínky zdravotní způsobilosti jsou uvedeny na www.nsp.cz.  |
| **Forma výuky** | Prezenční |
| **Délka výuky** | 150 hodin (44 hod. teoretická výuka, 106 hod. praxe) |
| **Způsob ukončení**  | Zkouška k získání profesní kvalifikace Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě nábytku (33-017-H) dle zákona č.179/2006 Sb. |
| **Získaná kvalifikace** | Profesní kvalifikace Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě nábytku (33-017-H) |
| **Certifikáty** | Potvrzení o účasti v akreditovaném vzdělávacím programuOsvědčení o získání profesní kvalifikaci  |
| **Pracovní činnost, pro niž bude rekvalifikace uskutečňována** | Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě nábytku  |
| **Jména garantů odborné úrovně rekvalifikace a řádného provádění závěrečných zkoušek** | Garant kurzu:Autorizovaná osoba: |

# 2. Profil absolventa

Rekvalifikační program připravuje účastníky na úspěšné vykonání zkoušky podle zákona č. 179/2006 Sb. pro získání profesní kvalifikace Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě nábytku (33-017-H) a na úspěšný výkon zvolené profesní kvalifikace.

## Výsledky vzdělávání

Absolvent rekvalifikačního programu je schopen:

* Dodržovat bezpečnost práce, správně používat pracovní pomůcky v nábytkářství,
* orientovat se v technických podkladech pro zhotovování truhlářských výrobků,
* manipulovat s materiálem, polotovary a výrobky a značkovat je v dřevařství, při výrobě nábytkářských výrobků,
* seřizovat a udržovat dřevoobráběcí stroje a nástroje,
* obsluhovat dřevoobráběcí stroje a strojní zařízení,
* obrábět a spojovat materiály ze dřeva, plastu apod. (řezat, hoblovat, tvarovat, dlabat, vrtat, brousit, lepit, dýhovat atd.),
* nakládat s odpadem z truhlářské výroby při obsluze strojů.

## Možnosti pracovního uplatnění absolventa

Absolvent rekvalifikačního programu je připraven na výkon pracovní pozice

Seřizovač a obsluha dřevoobráběcích strojů na výrobu dřevěných výrobků.

# 3. Charakteristika rekvalifikačního programu

## Pojetí a cíle rekvalifikačního programu

Vzdělávání v programu Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě nábytku (33-017-H) směřuje k tomu, aby účastníci získali odborné kompetence potřebné pro výkon činnosti Seřizovač a obsluha konvenčních dřevoobráběcích strojů na výrobu dřevěných výrobků.

Pro úspěšné uplatnění absolventů programu v praxi budou v průběhu výuky rozvíjeny nejen kompetence obsažené ve kvalifikačním standardu NSK, ale i dovednosti a znalosti potřebné pro výkonnost, samostatnost, odpovědnost.

Program je zpracován v souladu s hodnoticím standardem profesní kvalifikace Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě nábytku (33-017-H), který je platný od 29. 8. 2012.

## Organizace výuky

Výuka je realizována prezenční formou.

Důraz je kladen na praktickou výuku. Ta probíhá v odborných učebnách - dílnách, které jsou vybaveny v souladu s požadavky příslušného hodnoticího standardu. Praktická výuka může probíhat také na pracovištích zaměstnavatelů, která disponují uvedeným zařízením. Délka vyučovací hodiny praktické výuky je 60 minut.

Praxe je realizována v souladu se zákoníkem práce. Výuka nepřesáhne 8 hodin denně (plus přestávky.

Teoretická výuka je realizována v běžné učebně vybavené dataprojektorem a osobními PC s přístupem na internet. Délka teoretické vyučovací hodiny je 45 minut.

Na začátku teoretické i praktické části výuky budou účastníci seznámeni s BOZP.

## Prostorové, materiální a technické zabezpečení výuky

Pro výuku je k dispozici minimálně následující materiálně technické zázemí:

* Prostory a zdroj potřebné energie odpovídající bezpečnostním a hygienickým předpisům,
* materiály a polotovary pro zhotovování nábytkářských výrobků,
* technologické postupy,
* technologické vybavení pro výrobu nábytku – základní truhlářské stroje:
* Formátovací kotoučová pila s průměrem kotouče minimálně 300 mm,
* stojanová pásová pila,
* srovnávací frézka minimální šíře záběru 300 mm,
* tloušťkovací frézka minimální šíře záběru 300 mm,
* spodní stolová frézka s průměrem hřídele 30 mm,
* vrtací dlabačka s upínací hlavou do minimálního průměru 25 mm,
* stojanová vrtačka se sklíčidlem do průměru 13 mm,
* vícevřetenová vrtačka s minimálně 3 vřeteny,
* pásová bruska s minimální šíří brusného pásu 150 mm,
* olepovačka hran na hrany tloušťky 0,5 mm, 1 mm a 2 mm a šířky hrany do 42 mm.
* příjemky, výdejky zboží a surovin,
* odpovídající technické vybavení nutné k zajištění bezpečnosti a hygieny práce a požární ochrany,
* počítač se základní softwarovou výbavou,
* dále je nutné mít následující vybavení – svinovací metr, nůž, pracovní stůl, psací potřeby, posuvné měřítko, sada plochých klíčů 8 - 32 mm, přípravky pro nastavení a seřízení strojů, kladivo, štípací a kombinované kleště, sada plochých a křížových šroubováků, stolařské svěrky, smetáček atd.

## Lektorské zabezpečení výuky

Požadovaná kvalifikace lektorů programu:

1. Odborná způsobilost:
* střední vzdělání s maturitní zkouškou v oboru vzdělání, který odpovídá charakteru vyučovaného programu/modulů programu, nebo
* vyšší odborné vzdělání v akreditovaném vzdělávacím programu VOŠ, který odpovídá charakteru vyučovaného programu/modulů programu, nebo
* vysokoškolské vzdělání v akreditovaném studijním programu studijního oboru, který odpovídá charakteru vyučovaného programu/modulů programu.
1. Pedagogická způsobilost:
* bakalářské vzdělání v programu v oblasti pedagogických věd zaměřeném na přípravu učitelů středních škol, nebo
* úspěšné absolvování programu celoživotního vzdělávání uskutečňovaného VŠ, který je zaměřen na přípravu učitelů středních škol, nebo
* úspěšně ukončený certifikovaný kurz lektora, nebo
* úspěšně ukončené studium pedagogiky.
1. Odborná praxe:

Nejméně 2 roky odborné praxe, 3 roky pedagogické praxe (alespoň jeden lektor).

1. Lektor pro výuku praxe v programech na úrovni H disponuje navíc výučním listem v oboru vzdělání, který odpovídá charakteru vyučovaného programu/modulu, nebo kvalifikací učitele odborného výcviku v oboru vzdělání, který odpovídá charakteru vyučovaného programu/modulu.

## Vedení dokumentace kurzu

V souvislosti s kurzem je vedena dokumentace o:

1. **zahájení vzdělávání** (vstupní dotazník účastníka vzdělávání, včetně uvedení jeho identifikačních údajů a kopie dokladu o stupni nejvyššího dosaženého vzdělání).
2. **průběhu vzdělávání** (třídní kniha, ve které bude uvedeno datum konání výuky, hodinový rozsah výuky s rozdělením na teoretickou a praktickou výuku, konkrétní obsah výuky, evidence účastníků výuky, jméno a podpis vyučujícího).
3. **ukončení vzdělávání** (evidence účastníků u závěrečné zkoušky, kopie vydaných certifikátů – potvrzení o účasti v akreditovaném vzdělávacím programu a o**svědčení o získání profesní kvalifikace.**).

Pozn.: Tyto doklady jsou ve vzdělávací instituci uchovávány po dobu platnosti akreditace, popř. do doby ukončení kurzu zahájeného v době platnosti udělené akreditace.

Kopie vydaných certifikátů jsou ve vzdělávací instituci uchovávány v souladu se zákonem o archivnictví.

**Vzory certifikátů a podmínky jejich vydávání jsou uvedeny na** [www.msmt.cz/vzdelavani/dalsi](http://www.msmt.cz/vzdelavani/dalsi) **vzdělávání/rekvalifikace.**

## Metodické postupy výuky

Základními výukovými metodami jsou:

* Výklad,
* demonstrace,
* diskuse,
* práce s informacemi (technická dokumentace, předpisy, normy apod.)
* instruktáž,
* praktický nácvik,
* samostatná práce pod dohledem lektora.

Lektor bude přizpůsobovat výuku všem relevantním podmínkám, zejména skutečnosti, že se jedná o dospělé účastníky vzdělávání. Bude spojovat teorii s praxí a využívat praktických zkušeností účastníků, dbát na přiměřenost, individuální přístup, názornost a trvanlivost získaných znalostí a dovedností. Důraz je kladen na praktickou výuku, která tvoří většinu programu.

## Postupy hodnocení výuky

Každý modul je zakončen zápočtem.

Účastníci jsou hodnoceni podle kritérií (parametrů) stanovených v jednotlivých modulech.

V průběhu výuky všech modulů bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor na základě svého pozorování rozhodne, že účastník disponuje všemi požadovanými kompetencemi, započte účastníkovi modul.

Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník dosáhl všech požadovaných výstupů modulu, zadá účastníkovi úkol, na jehož splnění bude mít účastník novou možnost prokázat, že potřebnými kompetencemi skutečně disponuje.

Jestliže účastník dosáhne alespoň 80% účasti na vzdělávání (v kurzu), vystaví se mu Potvrzení o účasti v akreditovaném vzdělávacím programu.

Vzdělávání v rekvalifikačním programu je ukončeno úspěšných vykonáním zkoušky dle zákona č. 179/2006 Sb., o ověřování a uznávání výsledků dalšího vzdělávání, ve znění pozdějších předpisů. Dokladem o úspěšném vykonání zkoušky je **Osvědčení o získání profesní kvalifikace.**

# 4. Učební plán

|  |  |
| --- | --- |
| **Název vzdělávací instituce** | **Adresa vzdělávací instituce** |
| **Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě nábytku** **(33-017-H)** |
| Název modulu | Kód modulu | Hodinová dotace | Způsob ukončení modulu |
|  |  | Teoretická výuka | Praktická výuka |  |
| **Dodržování bezpečnosti práce a PO v nábytkářství** | **BOZ** | **3** | **4** | Zápočet |
| **Orientace v technických podkladech pro zhotovování truhlářských výrobků** | **DOK** | **10** | **10** | Zápočet |
| **Manipulace s materiály a výrobky a jejich značení** | **MAZ** | **4** | **4** | Zápočet |
| **Seřizování a údržba dřevoobráběcích strojů a nástrojů** | **SUS** | **14** | **14** | Zápočet |
| **Obsluha dřevoobráběcích strojů a zařízení** | **OSZ** | **5** | **18** | Zápočet |
| **Obrábění a spojování dřevařských materiálů** | **OSM** | **8** | **56** | Zápočet |
| **Počet hodin teoretické a praktické výuky** |  | **44** | **106** |  |
|  |  |  |  |  |
| **Počet hodin celkem** |  | **150** |  |

Optimální trajektorie:

|  |
| --- |
| **BOZ / DOK ⭢ MAZ ⭢ SUS ⭢ OSZ ⭢ OSM** |

**Vysvětlivky:**Šipka mezi kódy modulů (**⭢**) znamená, že modul za šipkou může být studován až po absolvování modulu před šipkou. Lomítko mezi moduly (**/**) znamená, že dané moduly mohou být studovány v libovolném pořadí nebo souběžně. Použití závorek znamená, že označená skupina modulů je soudržným celkem z hlediska závaznosti či volitelnosti pořadí.

# 5. Moduly rekvalifikačního programu

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Dodržování bezpečnosti práce a PO v nábytkářství** | **Kód** | BOZ |
| **Délka modulu** |  7 hod. (3 hod. teorie + 4 hod. praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | Povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Minimálně základní vzdělání |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je seznámení účastníků s bezpečnostními riziky při obsluze dřevoobráběcích strojů a způsoby předcházení mimořádných událostí. |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:a) Popsat a dodržovat právní předpisy týkající se BOZP, hygieny práce a požární ochrany,b) udržovat pořádek a čistotu na pracovišti,c) používat předepsané ochranné pracovní prostředky. |
| **Učivo / obsah výuky*** Prevence a řízení rizik.
* Základní pojmy BOZP, hygieny práce a PO.
* Povinnosti a práva právnických osob a zaměstnanců v oblasti BOZP, hygieny a PO.
* Bezpečnostní předpisy v oblasti manipulace s materiálem a skladování.
* Bezpečnostní předpisy v oblasti obrábění dřeva a nových hmot.
* Bezpečnostní předpisy v oblasti elektrických zařízení, vyhrazená zařízení.
* Bezpečnostní předpisy v oblasti jednoduchých údržbářských prací.
* Provozní dokumentace strojů a zařízení.
* Druhy a používání OOPP.
* Řešení případných úrazů a dalších mimořádných událostí (první pomoc, hlášení).
 |
| **Postupy výuky**Výklad, praktické předvedení, instruktáž a praktický nácvik. |
| **Ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování, řízeného rozhovoru (problémového dotazování) a výsledků dílčích úkolů a činností rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje. Osvojení požadovaných výstupů tohoto modulu pozoruje a hodnotí lektor při všech odpovídajících praktických činnostech ve výuce dalších modulů. |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
|  a) | Správnost dodržování a popisu právních předpisů, týkající se BOZP, hygieny práce a požární ochrany v oblasti nábytkářské výroby se zvláštním zřetelem na strojní obrábění. Hodnotí se věcná správnost a úplnost popisu. Prakticky předvede dodržování těchto předpisů na konkrétních situacích ve všech fázích přípravy výroby, vlastní výroby i úklidu a údržby strojů. |
|  b) | Kvalitní a samostatné udržování pořádku a čistoty na pracovišti. Hodnotí se soulad činností s hygienickými předpisy a soulad s provozním a organizačním řádem pracoviště. |
|  c) | Správná volba, praktické předvedení a ústní odůvodnění používání OOPP v konkrétních situacích při manipulaci s materiálem, údržbě a seřizování strojů a při úklidu, a dále při vlastním provádění technologických operací. Hodnotí se vhodnost volby odpovídajících OOPP, zručnost při jejich používání a soulad s platnými předpisy. Ústní vysvětlení je věcně správné, úplné, je v souladu s platnými předpisy. |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**JANÁK, Karel, Pavel KRÁL a Miroslav ROUSEK. *Výrobní zařízení pro UO Truhlář*. Vyd. 1. Praha: Informatorium, 2007, 221 s. ISBN 978-80-7333-057-6.PETRŮ, Pavel. *Prevence a řízení rizik z hlediska bezpečnosti práce:pro bezpečnostní techniky a znalce v oboru BOZP*. Praha: Dashöfer, c2001-2013, 1 sv. ISBN 80-862-2937-8.Zákoník práce č. 262/2006 Sb. v platném znění.Zákon č. 309/2006 Sb. v platném znění o zajištění dalších podmínek BOZP.Zákon č. 350/2011 Sb. o chemických látkách a chemických směsích.Vyhláška č. 48/l982 Sb. v platném znění - základní požadavky k zajištění bezpečnosti práce a technických zařízení.Vyhláška č. 73/2010 Sb., kterou se určují vyhrazená elektrická zařízení a stanoví některé podmínky k zajištění jejich bezpečnosti.Nařízení vlády č. 495/2001 Sb., kterým se stanoví rozsah a bližší podmínky poskytování osobních ochranných pracovních prostředků, mycích, čistících a desinfekčních prostředků.Nařízení vlády č. 361/2007 Sb., kterým se stanoví podmínky ochrany zdraví při práci.Nařízení vlády č. 101/2005 Sb., o podrobnějších požadavcích na pracoviště a pracovní prostředí.Nařízení vlády č. 378/2001 Sb., kterým se stanoví bližší požadavky na bezpečný provoz a používání strojů, technických zařízení, přístrojů a nářadí.Nařízení vlády č. 272/2011 Sb. o ochraně zdraví před nepříznivými účinky hluku a vibrací. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Orientace v technických podkladech pro zhotovování truhlářských výrobků** | **Kód** | DOK |
| **Délka modulu** | 20 hod. (10 hod. teorie + 10 hod. praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | Povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Minimálně základní vzdělání |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je seznámení účastníků s druhy truhlářské dokumentace a naučit je se rozlišovat druhy technické dokumentace a používat ji. |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Pracovat s dodanou konstrukční a technickou dokumentací ve fyzické nebo v elektronické formě,
2. vypracovat konstrukční a technickou dokumentaci ve fyzické nebo elektronické formě na zhotovení jednoduchého výrobku ze dřeva,
3. využívat jednoduché počítačové aplikace při zpracování dokumentů technické přípravy výroby (texty a tabulky).
 |
| **Učivo / obsah výuky*** Normalizace technických výkresů.
* Značení v dřevozpracujícím průmyslu.
* Návrh a nákres jednoduchého výrobku ze dřeva.
* Tvorba dokumentů technické přípravy v elektronické podobě.
 |
| **Postupy výuky**Výklad, praktické předvedení, instruktáž a praktický nácvik. |
| **Ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování, řízeného rozhovoru (problémového dotazování) a výsledků dílčích úkolů a činností rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje.  |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
|  a) | Správné porozumění předložené konstrukční a technické dokumentace ve fyzické i elektronické podobě. Hodnotí se správnost čtení informací (rozměry, tolerance, úpravy povrchů, druhy spojovacích prostředků a předepsané technologické postupy) a správnost zdůvodnění. |
|  b) | Samostatnost vypracování konstrukční a technické dokumentace ke zhotovení truhlářského výrobku nebo jeho části, která splňuje platné normy (ČSN 013610). Hodnotí se soulad s normou a s konstrukčními zásadami a správnost ústního zdůvodní navrhovaného řešení a postupu. |
|  c) | Samostatnost při práci s osobním počítačem a jeho programovým vybavením (textový a tabulkový editor). Hodnotí se zručnost při ovládání programů myší i klávesovými zkratkami.  |

 |
| **Doporučená literatura oje pro lektory**ČSN 01 3610. *Výkresy ve dřevozpracujícím průmyslu*. Praha: Český normalizační institut, 2008.KÝHOSOVÁ, Šárka. *Odborné kreslení: učebnice pro odborná učiliště: obor truhlářské práce.* 1. vyd. Praha: Parta, 2005, 119 s. ISBN 80-732-0082-1.HOLOUŠ, Zdeněk, Eliška MÁCHOVÁ a Pavla KOTÁSKOVÁ. *Odborné kreslení pro učební obor Truhlář: tabulky: technické údaje*. 1. vyd. Praha: Informatorium, 2008, 105 s. ISBN 978-80-7333-069-9.SLAVICKÝ, Richard. *Odborné kreslení pro 1. až 3. ročník učebního oboru truhlář*: učebnice pro odborná učiliště: obor truhlářské práce. 1. vyd. Praha: Informatorium, 1995, 94 s. ISBN 80-854-2763-X.NUTSCH, Wolfgang. *Konstrukce nábytku: nábytek a zabudované skříně*. 2., přeprac. vyd. Překlad Václav Bartoš. Praha: Grada, 2012, 406 s. Stavitel. ISBN 978-80-247-4244-1. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Manipulace s materiály a výrobky a jejich značení** | **Kód** | MAZ |
| **Délka modulu** |  8 hod. (4 hod. teorie + 4 hod. praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | Povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Absolvování modulů BOZ a DOK |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je seznámit účastníky s organizací a způsoby práce při manipulaci a značení materiálů při výrobě nábytku. Seznámí se také s problematikou nakládání s odpady v nábytkářské výrobě a při obsluze strojů. |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Určit způsob manipulace s materiálem, polotovary a výrobky,
2. zvolit pomůcky k manipulaci,
3. určit způsob značení přířezů, polotovarů a výrobků,
4. provést značení přířezů, polotovarů a výrobků v souladu s výrobní

 technickou dokumentací,1. popsat odpady vzniklé při dané výrobě,
2. vysvětlit způsoby třídění, skladování, zpracování, recyklace a likvidace odpadu vzniklého při obsluze strojů.
 |
| **Učivo / obsah výuky*** BOZP při manipulaci s materiálem, polotovary a výrobky.
* Způsob manipulace, používání pomůcek a prostředků
* Způsoby značení přířezů, polotovarů a výrobků.
* Druhy odpadů vzniklých při výrobě a obsluze strojů a nakládání s nimi
 |
| **Postupy výuky**Výklad, demonstrace, instruktáž a praktický nácvik. |
| **Ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování, řízeného rozhovoru (problémového dotazování) a výsledků dílčích úkolů a činností rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje.   |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
|  | Správnost manipulace s materiálem (hraněné řezivo, přířezy a hotové povrchově upravené dílce) včetně zdůvodnění zvoleného postupu. Hodnotí se vhodnost zvoleného způsobu manipulace s materiálem, polotovary a výrobky s ohledem na jejich parametry a vlastnosti, dodržování BOZP a používání OOPP. |
|  | Správnost volby pomůcek pro manipulaci s materiálem, včetně ústního zdůvodní. Hodnotí se vhodnost volby pomůcek k manipulaci s ohledem na zachování kvality materiálů, BOZP a hygieny práce. |
|  | Správnost volby a předvedení značení přířezů včetně ústního zdůvodní zvoleného postupu. Hodnotí se vhodnost způsobu značení přířezů, polotovarů a výrobků, aby nedošlo k záměně dílců. |
|  | Správnost značení přířezů, polotovarů a hotových výrobků dle předložené technické dokumentace. Správnost ústního zdůvodní použití jednotlivých druhů značení. Hodnotí se způsob provedení značení a rozdělení přířezů, polotovarů a výrobků v souladu s výrobně technologickou dokumentací.  |
|  | Správnost popisu základních druhů odpadů vzniklých po různých obráběcích činnostech v dané truhlářské výrobě a způsob jejich vzniku. Hodnotí se úplnost a věcná správnost popisu. |
|  | Správnost určení vhodného způsobu třídění a skladování odpadů vzniklých při truhlářské výrobě a možnosti zpracování, recyklace a způsobů likvidace odpadů. Hodnotí se úplnost a věcná správnost popisu. |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**JANÁK, Karel, Pavel KRÁL a Miroslav ROUSEK. *Výrobní zařízení pro UO Truhlář*: tabulky: technické údaje. 1. vyd. Praha: Informatorium, 2007, 221 s. ISBN 978-80-7333-057-6.PESCHEL, Peter. *Dřevařská příručka: tabulky: technické údaje*. Praha: Sobotáles, 2002, 318 s. ISBN 80-859-2084-0. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Seřizování a údržba dřevoobráběcích strojů a nástrojů** | **Kód** | SUS |
| **Délka modulu** | 28 hod. (14 hod. teorie + 14 hod. praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | Povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Absolvování modulů MAZ a ODP |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je naučit účastníky seřizovat stroje a strojní zařízení, správně provádět jejich údržbu při dodržení předpisů BOZP a hygieny práce.  |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Popsat základní části dřevoobráběcích strojů, jejich funkci, způsoby seřízení a údržby,
2. připravit stroje, nástroje, pomůcky a nářadí v souladu s technologickými a bezpečnostními předpisy,
3. provést údržbu strojů a zařízení a jejich seřízení v souladu s technologickými a bezpečnostními předpisy nebo pokyny výrobce,
4. ošetřit a správně ukládat nástroje a nářadí používané při opracování dřeva a materiálů na bázi dřeva.
 |
| **Učivo / obsah výuky*** Základní druhy dřevoobráběcích strojů
* Příprava strojů, nástrojů, pomůcek a nářadí.
* Údržba a obsluha strojů a strojního zařízení.
* Ochrana a skladování nástrojů.
 |
| **Postupy výuky**Výklad, praktické předvedení, procvičování, instruktáž a praktický nácvik. |
| **Ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování, řízeného rozhovoru (problémového dotazování) a výsledků dílčích úkolů a činností rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje. |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
|  a) | Správnost popisu základních částí dřevoobráběcích strojů, jejich funkcí, způsobů seřízení a údržby. Hodnotí se přesnost a logičnost popisu a správné používání odborné terminologie. |
|  b) | Správnost přípravy stroje a nástrojů pro obrábění a spojování, včetně ústního zdůvodnění zvolených kroků. Hodnotí se věcná správnost, správná časová posloupnost a zručnost při obsluhování dřevozpracujících strojů, ovládání jejich seřizování a údržby podle technické dokumentace stroje, dodržování BOZP a celková zručnost účastníka.  |
|  c) | Správnost předvedení a ústního zdůvodnění údržby používaných strojů a zařízení, jejich seřízení dle technologické dokumentace a dodržování platných bezpečnostních norem. Hodnotí se též celková zručnost účastníka. |
|  d) | Správnost předvedení a ústního zdůvodnění ošetření stroje a uložení nástrojů. Hodnotí se správnost ošetření a ukládání používaného nářadí a nástrojů při obrábění dřeva a materiálů na bázi dřeva, dodržování BOZP. |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**JANÁK, Karel, Pavel KRÁL a Miroslav ROUSEK. *Výrobní zařízení pro UO Truhlář*: tabulky: technické údaje. 1. vyd. Praha: Informatorium, 2007, 221 s. ISBN 978-80-7333-057-6.PESCHEL, Peter. *Dřevařská příručka: tabulky: technické údaje*. Praha: Sobotáles, 2002, 318 s. ISBN 80-859-2084-0. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Obsluha dřevoobráběcích strojů a zařízení** | **Kód** | OSZ |
| **Délka modulu** |  23 hod. (5 hod. + 18 hod.) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | Povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Absolvování modulu SUS |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je naučit účastníky způsoby strojního opracování dřeva a materiálu na bázi dřeva, zvolit strojní zařízení, provést nastavení strojů, obsluhovat stroje a udržovat pořádek jak na strojích, tak na pracovišti při výrobě. |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Popsat způsoby strojního opracování dřeva a materiálů na bázi dřeva,
2. zvolit strojní zařízení pro opracování materiálů podle konkrétního zadání výroby,
3. provést nastavení strojů a zařízení a jejich bezpečnostních prvků podle výrobní technické dokumentace a v souladu s bezpečnostními předpisy,
4. obsluhovat základní dřevoobráběcí stroje a zařízení v souladu s technologickými a bezpečnostními předpisy,
5. udržovat stroje a zařízení v bezpečném provozním stavu během práce a po jejím skončení.
 |
| **Učivo / obsah výuky*** BOZP a PO při práci (v návaznosti na modul BOZ).
* Strojní opracování dřeva a materiálů na bázi dřeva.
* Volba strojního zařízení pro danou výrobu
* Obsluha jednotlivých dřevoobráběcích strojů a zařízení.
* Údržba strojů, nástrojů a udržování pořádku na pracovišti.
 |
| **Postupy výuky**Výklad, praktické předvedení, instruktáž a praktický nácvik. |
| **Ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování, řízeného rozhovoru (problémového dotazování) a výsledků dílčích úkolů a činností rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje.  |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
|  a) | Správnost popisu základních způsobů strojního opracování dřeva a materiálů na bázi dřeva s ohledem na individuální či sériový způsob výroby. Hodnotí se věcná správnost a rozsah popisu.  |
|  b) | Správnost volby vhodných strojů, nástrojů a zařízení pro 4 – 5 odlišných technologických operací na základě zadaného výrobku a technologického postupu a správnost slovního zdůvodní zvoleného řešení. Hodnotí se vhodnost volby strojního zařízení pro opracování dřeva s ohledem na konkrétní výrobek a předpokládané množství série, případně možnost variability výrobku a jeho modifikací. |
|  c) | Samostatnost nastavení strojů, nástrojů a zařízení pro operace uvedené v předchozím bodě a správnost slovního zdůvodnění postupu. Hodnotí se soulad nastavení strojů a použití bezpečnostních ochranných prvků a zařízení s výrobně technickou dokumentací a bezpečnostními předpisy. |
|  d) | Správnost obsluhy základních dřevoobráběcích strojů a zařízení při provádění výše uvedených výrobních operací. Hodnotí se dodržení technologických postupů: Správnost volby postupu, správné pořadí úkonů, návaznost operací, soulad s BOZP a hygienou práce. Hodnotí se též zručnost při provádění jednotlivých operací. Ústní popis je věcně správný a srozumitelný. |
|  e) | Samostatnost při udržování strojů a zařízení v bezpečném provozním stavu jak během práce, tak i po jejím skončení v souladu s technologií výroby, technickou dokumentací, BOZP a hygienou práce. Kvalita udržování pořádku a čistoty na pracovišti. Hodnotí se správnost údržby z hlediska životnosti strojů, provozních, hygienických a bezpečnostních předpisů, soulad s provozním a organizačním řádem pracoviště. Ústní zdůvodnění je věcně správné a srozumitelné. |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**JANÁK, Karel, KRÁL, Pavel a  ROUSEK, Miroslav. *Výrobní zařízení pro UO Truhlář*: tabulky: technické údaje. 1. vyd. Praha: Informatorium, 2007, 221 s. ISBN 978-80-7333-057-6.PESCHEL, Peter. *Dřevařská příručka: tabulky: technické údaje*. Praha: Sobotáles, 2002, 318 s. ISBN 80-859-2084-0. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Obrábění a spojování dřevařských materiálů** | **Kód** | OSM |
| **Délka modulu** |  64 hod. (8 hod. teorie + 56 hod. praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | Povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Absolvování modulu OSZ |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je naučit účastníky volit a používat pracovní postupy obrábění dřevěných, kovových a plastových materiálů, používat nástroje, nářadí, pomůcky a materiály při práci na dřevoobráběcích strojích a dodržovat kvalitní řemeslné provedení výrobků.  |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Popsat základní druhy, materiálové provedení a důležité parametry obráběcích nástrojů z hlediska jejich použití při obrábění dřevěných, kovových a plastových materiálů,
2. zvolit a použít nástroje, nářadí, pomůcky a materiály pro obrábění a spojování dřevěných, kovových a plastových materiálů,
3. zvolit a použít pracovní postupy řezání, hoblování, frézování, tvarování, dlabání, vrtání, broušení a lepení dřevěných, kovových a plastových materiálů,
4. provést obrábění a opracování dřevěných, kovových a plastových materiálů, kvalitní řemeslné provedení spojů pro estetické zhotovení výrobků.

Poznámka: Kovovými materiály se v tomto modulu rozumí Al a jeho slitiny, které se stávají součástí kompozitních materiálů používaných v nábytkářské výrobě. |
| **Učivo / obsah výuky*** BOZP a PO při práci (v návaznosti na modul BOZ).
* Dřevoobráběcí nástroje, jejich druhy a použití při obrábění materiálů.
* Pracovní postupy na dřevoobráběcích strojích při opracování materiálu.
* Obrábění materiálů a spojů při dodržování kvality zpracování při zhotovení výrobku.
 |
| **Postupy výuky**Výklad, praktické předvedení, instruktáž, praktický nácvik, samostatná práce pod dohledem lektora. |
| **Ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování, řízeného rozhovoru (problémového dotazování) a výsledků dílčích úkolů a činností rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje.  |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
|  a) | Správnost popisu základních druhů, materiálového provedení a důležitých parametrů obráběcích strojů a správnost zdůvodní použití obráběcích strojů pro obrábění (řezání, hoblování, tvarování, dlabání, vrtání, broušení, lepení) různých materiálů (dřevěné, kovové, plastové). Hodnotí se věcná správnost a úplnost popisu. |
|  b) | Správnost volby nástrojů, nářadí a pomůcek pro 4 až 5 konkrétně zadaných technologických operací. Hodnotí se samostatná a správná volba nástrojů, nářadí, pomůcek a materiálů pro obrábění a spojování různých materiálů. Hodnotí se i soulad s technologickou dokumentací. Ústní vysvětlení je věcně správné. |
|  c) | Správnost volby a použití pracovního postupu pro řezání, hoblování, frézování, tvarování, dlabání, vrtání, broušení a lepení dřevěných, kovových (Al a jeho slitiny) a plastových materiálů. Hodnotí se samostatná a správná volba pracovního postupu při strojních operacích obrábění různých materiálů, vhodnost nářadí, správné pořadí úkonů, návaznost operací. Hodnotí se i soulad s technologickou dokumentací. Ústní zdůvodnění je věcně správné. |
|  d) | Správnost a samostatnost při obrábění a opracování dřevěných, kovových a plastových materiálů na 4 až 5 výše uvedených technologických operacích. Hodnotí se kvalita provedení obrábění a opracování různých materiálů (dřevěné, kovové [Al a jeho slitiny], plastové) dle technických norem, kvalitní řemeslné a estetické provedení spojů. Hodnotí se soulad s technologickou dokumentací a předpisy BOZP. Ústní vysvětlení je věcně správné. |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**JANÁK, Karel, Pavel KRÁL a Miroslav ROUSEK. *Výrobní zařízení pro UO Truhlář*: tabulky: technické údaje. 1. vyd. Praha: Informatorium, 2007, 221 s. ISBN 978-80-7333-057-6.PESCHEL, Peter. *Dřevařská příručka: tabulky: technické údaje*. Praha: Sobotáles, 2002, 318 s. ISBN 80-859-2084-0. |

# Příloha č. 1 – Rámcový rozvrh hodin vzorového výukového dne

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Hodina číslo | Od - do | Předmět - modul |
| 1 |  |  |
| 2 |  |  |
| 3 |  |  |
| 4 |  |  |
| 5 |  |  |
| 6 |  |  |
| 7 |  |  |
| 8 |  |  |

# Příloha č. 2 – Složení zkušební komise

# Příloha č. 3 – Seznam a kvalifikace lektorů jednotlivých

#  modulů

|  |
| --- |
| **Seznam lektorů** |
| **Jméno, příjmení, popř. titul lektora** | **Vyučovaný předmět/****modul**(vypsat) | **Kvalifikace/****vzdělání/** **studijní obor** | **Odborná praxe** (počet let) | **Pedagogická praxe** (počet let) | **Vlastnoruční podpis lektora/ky** (že souhlasí s uvedenými údaji a se zařazením do lektorského sboru) |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

# Příloha č. 4 – Vzor potvrzení o účasti v akreditovaném

# vzdělávacím programu[[1]](#footnote-1)

 Název a adresa vzdělávacího zařízení

Vzdělávací program akreditován MŠMT dne ………… pod čj.: ……………….

potvrzení

**o ÚČASTI V AKREDITOVANÉM vzdělávacím PROGRAMU**

po ukončení vzdělávacího programu rekvalifikačního kurzu, podle vyhl. MŠMT č. 176/2009 Sb., kterou se stanoví náležitosti žádosti o akreditaci vzdělávacího programu, organizace vzdělávání v rekvalifikačním zařízení a způsob jeho ukončení.

Jméno, Příjmení, titul účastníka kurzu

Datum a místo narození

Absolvoval (a) rekvalifikační program: **Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve**

 **výrobě nábytku (33-017-H)**

pro pracovní činnost**: Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě**

 **nábytku**

Kurz proběhl v období od ……….…. do ……………

V rozsahu - na teorii … vyučovacích hodin

 - na praxi … hodin

Vzdělávací program obsahoval tyto předměty (moduly):

……………………….. …. hodin

………………………. …. hodin

………………………. …. hodin

……………………… .… hodin

……………………… …. hodin

**Dle vyhlášky MŠMT č. 176/2009 Sb. toto osvědčení o účasti v akreditovaném vzdělávacím programu nenahrazuje doklad o úspěšném absolvování odborné zkoušky dle zákona č. 179/2006 Sb., o ověřování a uznávání výsledků dalšího vzdělávání.**

V …………………... dne ……………

 ………………………………… …..………………………….....

 Eva Nováková Pavel Černý

 garant kurzu L.S. statutární zástupce vzdělávacího zařízení

 Název a adresa zařízení

Škola zařazena do rejstříku škol a školských zařízení/Studijní program akreditován MŠMT\* dne ………… pod čj.: ……………….

potvrzení

**o ÚČASTI V AKREDITOVANÉM vzdělávacím PROGRAMU**

po úspěšném ukončení vzdělávacího programu rekvalifikačního kurzu realizovaného dle § 108, odst. 2, písm. c) zákona č. 435/2004 Sb. o zaměstnanosti, ve znění pozdějších předpisů, školou[[2]](#footnote-2)\* v rámci oboru vzdělání, který má zapsaný v rejstříku škol a školských zařízení nebo vysokou školou s akreditovaným studijním programem podle zvláštního právního předpisu

Jméno, Příjmení, titul účastníka kurzu

Datum a místo narození

Absolvoval (a) rekvalifikační program: **Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve**

 **výrobě nábytku (33-017-H)**

pro pracovní činnost: **Obsluha strojů pro zpracování materiálů ve výrobě**

 **nábytku**

Kurz proběhl v období od ……….…. do ……………

V rozsahu - na teorii … vyučovacích hodin

 - na praxi … hodin

Vzdělávací program obsahoval tyto předměty (moduly):

……………………….. …. hodin

………………………. …. hodin

………………………. …. hodin

……………………… .… hodin

……………………… …. hodin

**Dle vyhlášky MŠMT č. 176/2009 Sb. toto osvědčení o účasti v akreditovaném vzdělávacím programu nenahrazuje doklad o úspěšném absolvování odborné zkoušky dle zákona č. 179/2006 Sb., o ověřování a uznávání výsledků dalšího vzdělávání.**

V …………………... dne ……………

 ………………………………… …..………………………….....

 Eva Nováková Pavel Černý

 garant kurzu L.S. statutární zástupce vzdělávacího zařízení

# Příloha č. 5 – Způsob zjišťování zpětné vazby od účastníků

Název vzdělávací instituce

**Hodnocení spokojenosti s kurzem**

Název rekvalifikačního programu:

Termín konání kurzu (od – do):

Vážená účastnice kurzu,

Vážený účastníku kurzu,

žádáme Vás o vyjádření Vaši spokojenosti s obsahem a průběhem tohoto rekvalifikačního kurzu. Vaše hodnocení a názory budou použity pouze pro zkvalitnění vzdělávacího programu a další práce realizátorů kurzu, jsou zcela interní a nebude s nimi jinak nakládáno.

Děkujeme ………………………..

 Garant kurzu

1. **Hodnotíte tento program za osobně přínosný**? (Odpověď zaškrtněte)

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

1. **Získali jste znalosti a dovednosti, které jste očekávali?**

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

1. **Myslíte si, že získané znalosti a zkušenosti z tohoto kurzu uplatníte ve Vaší praxi?**

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

1. **Byl pro Vás rozsah probíraného učiva dostačující?**

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

1. **Byl (a) jste spokojen (a) s rozsahem a kvalitou praktické výuky?**

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

1. **Byl (a) jste spokojen (a) s rozsahem a kvalitou teoretické výuky?**

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

1. **Byl výklad učiva pro Vás dostatečně srozumitelný a názorný?**

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

1. **Která témata byla nejvíce zajímavá?**
2. **Vyhovovala Vám organizace výuky?**

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

1. **Co byste v programu a ve výuce zlepšil/-a?**
2. **Celkové hodnocení programu** (stupnice známek jako ve škole 1 - 5):

**Vaše další komentáře a připomínky.** Zejména k označení Spíše ne, Ne.

1. Zvolte jeden ze vzorů. Dvoustránkový vzor je ke stažení na [www.msmt.cz.vzdelavani.dalsi](http://www.msmt.cz.vzdelavani.dalsi) vzdělání [↑](#footnote-ref-1)
2. \* Nehodící se vypustí. [↑](#footnote-ref-2)