

Publikacja współfinansowana ze środków Unii Europejskiej w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

**Rozwijanie, uzupełnianie i aktualizacja informacji o zawodach oraz jej upowszechnianie  
za pomocą nowoczesnych narzędzi komunikacji – INFODORADCA+**

# INFORMACJA O ZAWODZIE

## Operator maszyn przędzalniczych (815102)



**Operatorzy maszyn przędzalniczych i pokrewni**

**Rozwijanie, uzupełnianie i aktualizacja informacji o zawodach oraz jej rozpowszechnianie za pomocą nowoczesnych narzędzi komunikacji – INFODORADCA+**

Projekt jest współfinansowany ze środków Unii Europejskiej w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

# INFORMACJA O ZAWODZIE

## Operator maszyn prędkalniczych (815102)

### Operatorzy maszyn prędkalniczych i pokrewni

**Ministerstwo Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej, Departament Rynku Pracy**

Publikacja opracowana w ramach projektu **Rozwijanie, uzupełnianie i aktualizacja informacji o zawodach oraz jej upowszechnianie za pomocą nowoczesnych narzędzi komunikacji – INFODORADCA+**

Program Operacyjny Wiedza Edukacja Rozwój, Oś priorytetowa II Efektywne polityki publiczne dla rynku pracy, gospodarki i edukacji, Działanie 2.4 Modernizacja publicznych i niepublicznych służb zatrudnienia oraz lepsze dostosowanie ich do potrzeb rynku pracy

PROJEKT NR: POWR.02.04.00-00-0060/16-00

**Partnerzy projektu INFODORADCA+:**

- DORADCA Consultants Ltd Sp. z o.o., Gdynia
- Instytut Technologii Eksploatacji – Państwowy Instytut Badawczy, Radom
- Instytut Pracy i Spraw Socjalnych, Warszawa
- Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy, Warszawa
- PBS Sp. z o.o., Sopot

**INFORMACJA O ZAWODZIE**

**Operator maszyn przędzalniczych (815102)**

© Ministerstwo Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej, Departament Rynku Pracy, Warszawa 2018

**Kopiowanie i rozpowszechnianie w całości lub w części dozwolone wyłącznie za podaniem źródła.**

ISBN 978-83-7789-495-8 [871]

Publikacja bezpłatna

Zdjęcie na okładce wykonane przez zespół ekspercki.



## SPIS TREŚCI

<b>1. DANE IDENTYFIKACYJNE ZAWODU .....</b>	<b>3</b>
1.1. Nazwa i kod zawodu (wg Klasyfikacji zawodów i specjalności).....	3
1.2. Nazwy zwyczajowe zawodu.....	3
1.3. Usytuowanie zawodu w klasyfikacjach: ISCO, PKD .....	3
1.4. Notka metodologiczna, autorzy i eksperci opiniujący.....	3
<b>2. OPIS ZAWODU.....</b>	<b>4</b>
2.1. Synteza zawodu .....	4
2.2. Opis pracy i sposobu jej wykonywania .....	4
2.3. Środowisko pracy (warunki pracy, maszyny i narzędzia pracy, zagrożenia, organizacja pracy).....	5
2.4. Wymagania psychofizyczne i zdrowotne.....	6
2.5. Wykształcenie, tytuły zawodowe, kwalifikacje i uprawnienia niezbędne/preferowane do podjęcia pracy w zawodzie.....	7
2.6. Możliwości rozwoju zawodowego, awansu i potwierdzania kompetencji .....	8
2.7. Zawody pokrewne .....	9
<b>3. ZADANIA ZAWODOWE I WYMAGANE KOMPETENCJE .....</b>	<b>9</b>
3.1. Zadania zawodowe .....	9
3.2. Kompetencja zawodowa Kz1: Obsługiwanie maszyn do formowania niedoprzędu, wytwarzania i modyfikowania przędzy. ....	10
3.3. Kompetencje społeczne.....	13
3.4. Profil kompetencji kluczowych dla zawodu.....	13
3.5. Powiązanie kompetencji zawodowych z opisami poziomów Polskiej Ramy Kwalifikacji oraz Sektorowej Ramy Kwalifikacji.....	14
<b>4. ODNIESIENIE DO SYTUACJI ZAWODU NA RYNKU PRACY I MOŻLIWOŚCI DOSKONALENIA ZAWODOWEGO.....</b>	<b>14</b>
4.1. Możliwości podjęcia pracy w zawodzie .....	14
4.2. Instytucje oferujące kształcenie, szkolenie i/lub potwierdzanie kompetencji w ramach zawodu .....	15
4.3. Zarobki osób wykonujących dany zawód/daną grupę zawodów .....	16
4.4. Możliwości zatrudnienia osób niepełnosprawnych w zawodzie.....	17
<b>5. ODNIESIENIE DO EUROPEJSKIEJ KLASYFIKACJI UMIEJĘTNOŚCI/KOMPETENCJI, KWALIFIKACJI I ZAWODÓW (ESCO) .....</b>	<b>18</b>
<b>6. ŹRÓDŁA DODATKOWYCH INFORMACJI O ZAWODZIE .....</b>	<b>18</b>
<b>7. SŁOWNIK POJĘĆ .....</b>	<b>20</b>
7.1. Definicje powiązane z opisem informacji o zawodzie (zawodoznawcze) .....	20
7.2. Definicje związane z wykonywaniem zawodu (branżowe) .....	22

## 1. DANE IDENTYFIKACYJNE ZAWODU

### 1.1. Nazwa i kod zawodu (wg Klasyfikacji zawodów i specjalności)

Operator maszyn przędzalniczych 815102

### 1.2. Nazwy zwyczajowe zawodu

- Operator niedoprzędzarek.
- Operator przewijarki przędzy i nici.
- Operator przędzarek bezwrzecionowych.
- Operator przędzarek obręczkowych.
- Pracownik przędzalni.
- Przędzacz.

### 1.3. Usytuowanie zawodu w klasyfikacjach: ISCO, PKD

W Międzynarodowym Standardzie Klasyfikacji Zawodów ISCO-08 odpowiada grupie:

- 8151 Fibre preparing, spinning and winding machine operators.

Według Polskiej Klasyfikacji Działalności (PKD 2007):

- Sekcja C – przetwórstwo przemysłowe.

### 1.4. Notka metodologiczna, autorzy i eksperci opiniujący

#### Notka metodologiczna

Opis informacji o zawodzie opracowano na podstawie:

- analizy źródeł (akty prawne, klasyfikacje krajowe, międzynarodowe) oraz źródeł internetowych,
- analizy opisu zawodu zamieszczonego w wyszukiwarce opisów zawodów na Portalu Publicznych Służb Zatrudnienia,
- badań ankietowych prowadzonych w projekcie INFODORADCA+ w marcu 2019 r.,
- zebranych opinii od recenzentów, członków panelu ewaluacyjnego oraz zespołu ds. walidacji i jakości informacji o zawodach.

#### Autorzy i eksperci opiniujący

##### *Zespół Ekspercki:*

- Artur Pacholski – Centrum Kształcenia Zawodowego i Ustawicznego, Łódź.
- Małgorzata Szpilska – Instytut Technologii Eksploatacji – PIB, Radom.
- Mirosława Tuman – Pralnia MIR-Q, Gdańsk.

##### *Zespół ds. walidacji i jakości informacji o zawodzie:*

- Jolanta Religa – Instytut Technologii Eksploatacji – PIB, Radom.
- Krzysztof Symela – Instytut Technologii Eksploatacji – PIB, Radom.
- Ireneusz Woźniak – Instytut Technologii Eksploatacji – PIB, Radom.
- Mirosław Żurek – Instytut Technologii Eksploatacji – PIB, Radom.

##### *Recenzenci:*

- Ewa Jachura – Zespół Szkół Przemysłu Mody i Reklamy im. W.S. Reymonta, Częstochowa.
- Izabela Witulska – Zakłady Przemysłu Wełnianego TOMTEX S.A., Tomaszów Mazowiecki.

**Panel ewaluacyjny – przedstawiciele partnerów społecznych:**

- Elżbieta Czernik – Związek Przedsiębiorców Przemysłu Mody LEWIATAN, Łódź.
- Andrzej Sapieja – Instytut Włókien Naturalnych i Roślin Zielarskich, Poznań.

**Data (rok) opracowania opisu informacji o zawodzie: 2019 r.**

**WAŻNE:**

W tekście opisu informacji o zawodzie występują podkreślenia wybranych określeń wraz z indeksem górnym, który wskazuje numer definicji w słowniku branżowym w punkcie 7.2.

## 2. OPIS ZAWODU

### 2.1. Synteza zawodu

**Operator maszyn przędzalniczych** obsługuje i monitoruje pracę maszyn do formowania niedoprzędu<sup>11</sup> i wytwarzania przędzy<sup>13</sup>.

### 2.2. Opis pracy i sposobu jej wykonywania

#### *Opis pracy*

**Operator maszyn przędzalniczych** jest zawodem o charakterze produkcyjnym. Pracownik przygotowuje i obsługuje niedoprzędzarki<sup>12</sup> służące do wykonania niedoprzędu z przygotowanych taśm włókienniczych<sup>19</sup>, a następnie przędzarki<sup>14</sup> do wykonania przędzy (bawełnianej<sup>2</sup>, wełnianej<sup>21</sup>, lnianej<sup>9</sup>, jedwabnej<sup>8</sup>) z przygotowanego niedoprzędu. Ustawia parametry pracy maszyn przędzalniczych w zależności od rodzaju włókna<sup>23</sup> poddawanego procesowi przędzenia oraz właściwości końcowych wyrobu zgodnie z dokumentacją techniczną<sup>4</sup>.

Proces przędzenia może odbywać się na sucho lub na mokro. Polega na rozciąganiu taśmy włókienniczej i nadaniu jej właściwego skrętu. Następnie następuje proces przewijania przędzy, podczas którego eliminowane są błędy powstałe podczas procesu przędzenia. Operator maszyn przędzalniczych monitoruje przebieg procesu technologicznego oraz reaguje na nieprawidłowości na poszczególnych etapach pracy maszyn przędzalniczych. Wykonuje również drobne prace związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn przędzalniczych w zakresie przewidzianym dla operatora.

#### *Sposoby wykonywania pracy*

**Operator maszyn przędzalniczych**, w zależności od wielkości produkcji i wyposażenia zakładu produkcyjnego, obsługuje maszyny i urządzenia ręcznie lub za pomocą panelu sterowania nadzorującego parametry pracy maszyn przędzalniczych. Stosuje metody, techniki i procedury dotyczące m.in.:

- posługiwania się dokumentacją techniczną w zakresie wykonywanych zadań zawodowych,
- obsługiwanie niedoprzędzarek skręcających stosowanych w przędzalniach bawełny, wełny i lnu oraz niedoprzędzarek wałkujących w przędzalniach wełny chesankowej<sup>22</sup>,
- obsługiwanie przędzarek do przędzenia bawełny, wełny, lnu, włókien sztucznych i syntetycznych,
- obsługiwanie maszyn do modyfikowania przędzy,
- obsługiwanie przędzarek bezwrzecionowych<sup>15</sup> (rotorowych) do przędzenia bawełny, wełny, lnu i włókien odcinkowych,
- obsługiwanie przędzarek obrączkowych<sup>16</sup> do przędzenia bawełny, wełny i lnu z włókien odcinkowych,
- nadzorowania procesu przędzenia, w tym zapobiegania i eliminowania zrywów wytwarzanej przędzy,

- kontrolowania pracy maszyn przędzalniczych oraz jakości wytwarzanej przędzy, zgodnie z dokumentacją technologiczną<sup>6</sup>,
- obsługiwanie maszyn do modyfikowania przędzy,
- czyszczenia, konserwowania oraz wykonywania drobnych napraw maszyn przędzalniczych zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową<sup>5</sup> (DTR) producenta maszyn przędzalniczych.

**Więcej szczegółowych informacji znajduje się w sekcjach: 3.1. Zadania zawodowe oraz 3.2. Kompetencja zawodowa.**

### 2.3. Środowisko pracy (warunki pracy, maszyny i narzędzia pracy, zagrożenia, organizacja pracy)

#### **Warunki pracy**

Miejszem pracy **operatora maszyn przędzalniczych** są zamknięte pomieszczenia hal produkcyjnych. Posiadają one zazwyczaj oświetlenie dzienne i sztuczne oraz instalacje klimatyzacyjne.

Praca operatora wykonywana jest głównie w pozycji stojącej (w trybie stojąco–chodzącym), wymaga wzmożonej uwagi i koncentracji oraz częstego poruszania się pomiędzy pracującymi maszynami.

Operator maszyn przędzalniczych obsługuje maszyny przędzalnicze w warunkach zapylenia i hałasu oraz nieprzyjemnych zapachów, dlatego wykonuje pracę w ubraniu roboczym, ochronnikach słuchu (wysokie tony pracy maszyn przędzalniczych) oraz środkach osobistej ochrony dróg oddechowych (maski przeciwpyłowe).

**Więcej informacji znajduje się w sekcji: 4.1. Możliwości podjęcia pracy w zawodzie.**

#### **Wykorzystywane maszyny i narzędzia pracy**

**Operator maszyn przędzalniczych** wykonuje pracę ręcznie lub mechanicznie z zastosowaniem odpowiednich narzędzi i urządzeń. W działalności zawodowej wykorzystuje m.in.:

- agregaty wykurczające<sup>1</sup>,
- czesarki<sup>3</sup>,
- gręplarki<sup>7</sup>,
- łączeniarki<sup>10</sup>,
- niedoprzędzarki,
- przędzarki obrączkowe,
- przędzarki bezwrzecionowe,
- rozciągarki<sup>17</sup>,
- szarpaki kraje<sup>18</sup>,
- teksturarki<sup>20</sup>,
- zgrzeblarki<sup>24</sup>.

#### **Organizacja pracy**

**Operator maszyn przędzalniczych** pracuje w systemie jedno-, dwu- lub trzymianowym, w zależności od specyfiki danego zakładu produkcyjnego i konieczności zapewnienia ciągłości produkcji, najczęściej w wymiarze 8 godzin. W zależności od miejsca pracy, wykonywanych zadań zawodowych i liczby osób zatrudnionych w zakładzie, operator może pracować indywidualnie lub w niewielkim zespole, w obu przypadkach pod nadzorem brygadzysty lub kierownika zmiany. Jest to praca monotonna, a czynności zawodowe są rutynizowane, jednak ze względu na możliwe zmiany surowca oraz wytwarzanego produktu końcowego wymagane są zmiany ustawień maszyn oraz parametrów procesu technologicznego.

### **Zagrożenia mające wpływ na bezpieczeństwo pracy człowieka**

**Operator maszyn przędzalniczych** podczas pracy może być narażony m.in. na:

- hałas wywoływany pracą (wysokie tony) maszyn i urządzeń przędzalniczych,
- dużą wilgotność powietrza (przędzalnie lnu),
- porażenie prądem elektrycznym,
- możliwość wystąpienia urazów podczas obsługi maszyn i urządzeń (skaleczenia, otarcia, zgniecenia),
- przeciążenia układu kostno-stawowego wynikające z monotonii, monotypii, tj. powtarzalności wykonywanych czynności,
- zaburzenia snu wynikające z pracy w systemie zmianowym, w tym w godzinach nocnych,
- wypalenie zawodowe wynikające z wykonywania czynności zrutynizowanych.

## **2.4. Wymagania psychofizyczne i zdrowotne**

### **Wymagania psychofizyczne**

Dla pracownika wykonującego zawód **operator maszyn przędzalniczych** ważne są:

#### w kategorii wymagań fizycznych

- ogólna wydolność fizyczna,
- sprawność układu krążenia,
- sprawność układu oddechowego,
- sprawność układu kostno-stawowego,
- sprawność układu mięśniowego,
- sprawność narządu wzroku,
- sprawność narządu słuchu,
- sprawność zmysłu węchu,
- sprawność zmysłu dotyku,
- sprawność narządów równowagi;

#### w kategorii sprawności sensomotorycznych

- koordynacja wzrokowo-ruchowa,
- ostrość wzroku,
- ostrość słuchu,
- powonienie,
- czucie dotykowe,
- rozróżnianie barw,
- zmysł równowagi,
- spostrzegawczość,
- zręczność rąk,
- zręczność palców,
- widzenie stereoskopowe (widzenie głębi umożliwiające ocenę odległości);

#### w kategorii sprawności i zdolności

- zdolność koncentracji uwagi,
- podzielność uwagi,
- dobra pamięć,
- wyobraźnia przestrzenna,
- rozumowanie logiczne,
- łatwość przechodzenia z jednej czynności do drugiej,
- uzdolnienia techniczne,
- zdolność do przestrzegania reguł, przepisów i standardów;



### w kategorii cech osobowościowych

- gotowość do pracy w szybkim tempie,
- gotowość do pracy w warunkach monotonnych,
- rzetelność,
- gotowość do współdziałania,
- komunikatywność,
- dokładność,
- samodzielność,
- samokontrola,
- odpowiedzialność za działania zawodowe,
- dbałość o jakość pracy,
- gotowość do pracy w nieprzyjemnych warunkach środowiskowych,
- zainteresowania techniczne.

**Więcej informacji znajduje się w sekcjach: 3.4. Kompetencje społeczne; 3.5. Profil kompetencji kluczowych dla zawodu.**

### **Wymagania zdrowotne**

W zawodzie **operator maszyn przędzalniczych** wymagana jest ogólna sprawność układu kostno-stawowego, dobry wzrok, czucie dotykowe i zręczność palców, umożliwiające obsługę maszyn i urządzeń, w które wyposażone są zakłady produkcyjne. Pod względem wydatku energetycznego praca w tym zawodzie należy do średniociążkich. Nie występują w niej specyficzne obciążenia umysłowe.

Przeciwwskazaniami do pracy w zawodzie operator maszyn przędzalniczych są:

- dysfunkcje kończyn górnych i dolnych,
- zaburzenia równowagi,
- zaburzenia koordynacji wzrokowo-ruchowej,
- wady wzroku niedające się korygować szklami optycznymi, np.: astygmatyzm, brak widzenia obuocznego, daltonizm,
- niektóre choroby psychiczne,
- choroby układu oddechowego,
- alergie np. na pyłki pochodzenia roślinnego,
- choroby skóry rąk.

### **WAŻNE:**

O stanie zdrowia i ewentualnych przeciwwskazaniach do wykonywania zawodu orzeka lekarz medycyny pracy.

**Więcej informacji znajduje się w sekcji: 4.4. Możliwości zatrudnienia osób niepełnosprawnych w zawodzie.**

## **2.5. Wykształcenie, tytuły zawodowe, kwalifikacje i uprawnienia niezbędne/preferowane do podjęcia pracy w zawodzie**

### **Wykształcenie niezbędne do podjęcia pracy w zawodzie**

Obecnie (2019 r.) do podjęcia pracy w zawodzie **operator maszyn przędzalniczych** preferowane jest wykształcenie na poziomie branżowej szkoły I stopnia (dawniej zasadnicza szkoła zawodowa), np. w zawodach pokrewnych z branży mechanicznej i przemysłu mody.

Pracodawcy zatrudniają również osoby posiadające wykształcenie podstawowe i gimnazjalne. Zdobywają one wiedzę i doświadczenie na drodze szkolenia praktycznego (przyuczenia) na stanowisku pracy w zakładzie produkcyjnym.

**Tytuły zawodowe, kwalifikacje i uprawnienia niezbędne/preferowane do podjęcia pracy w zawodzie**

Podjęcie pracy w zawodzie operator **maszyn przędzalniczych** ułatwiają:

- dyplom potwierdzający kwalifikacje wyodrębnione w zawodach szkolnych (pokrewnych): operator maszyn w przemyśle włókienniczym lub mechanik-monter maszyn i urządzeń,
- ukończenie kwalifikacyjnego kursu zawodowego i zdanie egzaminu organizowanego przez Okręgowe Komisje Egzaminacyjne potwierdzającego kwalifikację cząstkową AU.07 Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych, w szkolnym zawodzie (pokrewnym) operator maszyn w przemyśle włókienniczym lub MG.17 Montaż i obsługa maszyn i urządzeń, w szkolnym zawodzie (pokrewnym) mechanik-monter maszyn i urządzeń,
- świadectwo czeladnicze lub dyplom mistrzowski w zawodzie dziewiarz, tkacz lub mechanik-monter maszyn i urządzeń, uzyskane po spełnieniu wymagań formalnych i zdaniu egzaminu organizowanego przez Izby Rzemieślnicze.

Dodatkowymi atutami przy zatrudnieniu operatora maszyn przędzalniczych mogą być m.in.:

- suplement Europass (w języku polskim i angielskim), wydawany na prośbę zainteresowanego przez Okręgowe Komisje Egzaminacyjne (do dyplomu potwierdzającego kwalifikacje zawodowe) oraz Izby Rzemieślnicze (do świadectwa czeladniczego i dyplomu mistrzowskiego),
- udokumentowane doświadczenie na identycznym lub pokrewnym stanowisku pracy,
- posiadanie certyfikatów i świadectw potwierdzających udział w szkoleniach w zakresie obsługi maszyn i urządzeń przędzalniczych.

**Więcej informacji znajduje się w sekcji: 4.2. Instytucje oferujące kształcenie, szkolenie i/lub potwierdzanie kompetencji w ramach zawodu.**

## 2.6. Możliwości rozwoju zawodowego, awansu i potwierdzania kompetencji

### **Możliwości rozwoju zawodowego i awansu**

Pracownik w zawodzie **operator maszyn przędzalniczych** może:

- rozpocząć pracę na stanowisku pomocniczym, a następnie wraz z nabyciem doświadczenia zawodowego awansować na samodzielne stanowisko,
- po nabyciu dalszego doświadczenia zawodowego, posiadając zdolności i umiejętności organizacyjne oraz umiejętność pracy z ludźmi, awansować na stanowisko brygadzisty nadzorującego pracę małego zespołu pracowników,
- po ukończeniu branżowej szkoły I stopnia w zawodzie pokrewnym (operator maszyn w przemyśle włókienniczym lub mechanik-monter maszyn i urządzeń), podjąć dalsze kształcenie w branżowej szkole II stopnia (technik włókiennik, technik przemysłu mody) i po jej ukończeniu oraz zdaniu egzaminu maturalnego rozpocząć studia wyższe I oraz II stopnia na kierunku np. włókiennictwo lub technologia wytwarzania dzianin i wyrobów odzieżowych, a następnie awansować na stanowisko kierownicze,
- doskonalić umiejętności, uczestnicząc w szkoleniach branżowych, konferencjach, warsztatach tematycznych dotyczących produkcji włókienniczej.

Operator maszyn przędzalniczych może również rozszerzać swoje kompetencje zawodowe poprzez podejmowanie kształcenia i/lub szkolenia w zawodach pokrewnych.

### **Możliwości potwierdzania kompetencji**

Obecnie (2019 r.) w zawodzie **operator maszyn przędzalniczych** nie ma możliwości potwierdzania kompetencji zawodowych w edukacji formalnej i pozaformalnej.

Okręgowe Komisje Egzaminacyjne oferują możliwość potwierdzania kompetencji zawodowych przydatnych w zawodzie operator maszyn przędzalniczych wchodzących w skład zawodu (pokrewnego):

- operator maszyn w przemyśle włókienniczym, w ramach kwalifikacji AU.07 Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych,
- mechanik-monter maszyn i urządzeń, w ramach kwalifikacji MG.17 Montaż i obsługa maszyn i urządzeń.

Osoba wykonująca zawód operator maszyn przędzalniczych może potwierdzić niektóre swoje kompetencje, kończąc kwalifikacyjny kurs zawodowy i zdając egzamin przed Okręgową Komisją Egzaminacyjną w zakresie kwalifikacji:

- AU.07 Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych, ujętej w podstawie programowej dla zawodu technik włókiennik,
- AU.14 Projektowanie i wytwarzanie wyrobów odzieżowych, ujętej w podstawie programowej dla zawodu technik przemysłu mody.

Alternatywną drogę potwierdzania kompetencji w zawodzie operator maszyn przędzalniczych oferuje system nauki zawodu w rzemiośle, który umożliwia uzyskanie tytułu czeladnika, a następnie mistrza w zawodach dziewiarz, tkacz lub mechanik-monter maszyn i urządzeń. Dokumentami potwierdzającymi te tytuły są odpowiednio: świadectwo czeladnicze oraz dyplom mistrzowski, wydawane po zdaniu egzaminu czeladniczego, a następnie mistrzowskiego w Izbach Rzemieślniczych.

*Więcej informacji można uzyskać w Bazie Usług Rozwojowych <https://uslugirozwojowe.parp.gov.pl> oraz Zintegrowanym Rejestrze Kwalifikacji <https://rejestr.kwalifikacje.gov.pl>*

## 2.7. Zawody pokrewne

Osoba zatrudniona w zawodzie **operator maszyn przędzalniczych** może rozszerzać swoje kompetencje zawodowe w zawodach pokrewnych:

Nazwa zawodu pokrewnego zgodnie z Klasyfikacją zawodów i specjalności	Kod zawodu
Technik włókiennik <sup>s</sup>	311932
Technik przemysłu mody <sup>s</sup>	311941
Mechanik-monter maszyn i urządzeń <sup>s</sup>	723310
Dziewiarz	731802
Przędzacz	731805
Tkacz	731809
Operator maszyn do przygotowania włókien	815101
Operator przewijarek i skręcarek nitok	815103
Operator maszyn dziewiarskich	815201
Operator maszyn przygotowawczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	815202
Operator maszyn tkackich	815203
Operator maszyn w przemyśle włókienniczym <sup>s</sup>	815204
Operator maszyn wykończalniczych wyrobów włókienniczych	815401
Operator maszyn do produkcji włókna i przędzin	815901

## 3. ZADANIA ZAWODOWE I WYMAGANE KOMPETENCJE

### 3.1. Zadania zawodowe

Pracownik w zawodzie **operator maszyn przędzalniczych** wykonuje różnorodne zadania, do których należą w szczególności:

Z1 Obsługiwanie niedoprzędzarek stosowanych w przędzalniach bawełny, wełny i lnu.

- Z2 Obsługiwanie przędzarek do przędzenia bawełny, wełny, lnu, włókien sztucznych i syntetycznych.
- Z3 Obsługiwanie maszyn do modyfikowania przędzy.
- Z4 Czyszczenie obsługiwanych maszyn przędzalniczych oraz wykonywanie prostych czynności konserwacyjnych.

### 3.2. Kompetencja zawodowa Kz1: Obsługiwanie maszyn do formowania niedoprzędu, wytwarzania i modyfikowania przędzy

**Kompetencja zawodowa Kz1: Obsługa maszyn do formowania niedoprzędu, wytwarzania i modyfikowania przędzy** obejmuje zestaw zadań zawodowych Z1, Z2, Z3, Z4, do realizacji których wymagane są odpowiednie zbiory wiedzy i umiejętności.

<b>Z1 Obsługiwanie niedoprzędzarek stosowanych w przędzalniach bawełny, wełny i lnu</b>	
<b>WIEDZA – zna i rozumie:</b>	<b>UMIEJĘTNOŚCI – potrafi:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Zasady i przepisy BHP, ochrony ppoż., ergonomii i ochrony środowiska w zakresie obsługiwanie niedoprzędzarek w przędzalniach bawełny, wełny i lnu;</li> <li>Rodzaje i właściwości surowców włókienniczych;</li> <li>Zasady oceny jakości surowca przeznaczonego do wytwarzania niedoprzędu;</li> <li>Rodzaje maszyn i narzędzi wykorzystywanych w procesie wytwarzania niedoprzędu;</li> <li>Zasady obsługi maszyn i narzędzi wykorzystywanych w procesie wytwarzania niedoprzędu;</li> <li>Zasady monitorowania pracy niedoprzędzarek w procesie wytwarzania niedoprzędu;</li> <li>Sygnaty alarmowe niedoprzędzarek;</li> <li>Rodzaje błędów występujących w procesach wytwarzania niedoprzędu i sposoby ich likwidowania;</li> <li>Zasady, narzędzia oceny i kontroli jakości surowca włókienniczego i utworzonego niedoprzędu;</li> <li>Obieg dokumentów w zakładzie związany ze zdawaniem wytworzonego półproduktu.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Przestrzegać zasad i przepisów BHP, ochrony ppoż., ergonomii i ochrony środowiska w zakresie obsługiwanie niedoprzędzarek w przędzalniach bawełny, wełny i lnu;</li> <li>Rozróżniać surowce włókiennicze pod względem ich właściwości i zastosowania;</li> <li>Oceniać jakość surowca przeznaczonego do wytwarzania niedoprzędu;</li> <li>Rozróżniać maszyny i narzędzia wykorzystywane w procesie wytwarzania niedoprzędu;</li> <li>Dobierać maszyny i narzędzia wykorzystywane w procesie przygotowania surowca oraz wytwarzania półproduktów przędzalniczych;</li> <li>Przygotowywać i wprowadzać surowiec do ciągu maszyn w procesach przędzalniczych;</li> <li>Obsługiwać maszyny i narzędzia wykorzystywane w procesie wytwarzania półproduktów przędzalniczych;</li> <li>Obsługiwać niedoprzędzarki skręcające stosowane w przędzalniach bawełny, wełny i lnu;</li> <li>Obsługiwać niedoprzędzarki wałkujące stosowane w przędzalniach wełny chesankowej;</li> <li>Monitorować pracę niedoprzędzarek w procesie wytwarzania niedoprzędu;</li> <li>Rozpoznawać sygnaty alarmujące o nieprawidłowościach w procesie technologicznym;</li> <li>Identyfikować przyczyny powstawania błędów w procesie wytwarzania niedoprzędu;</li> <li>Usuwać błędy na etapach wytwarzania niedoprzędu;</li> <li>Dobierać metody, narzędzia oceny i kontroli jakości produktu końcowego, tj. niedoprzędu;</li> <li>Oceniać i kontrolować jakość wytwarzanego wyrobu zgodnie z dokumentacją technologiczną;</li> <li>Sporządzać dokumenty dotyczące wytworzonego niedoprzędu.</li> </ul>

<b>Z2 Obsługiwanie przędzarek do przędzenia bawełny, wełny, lnu, włókien sztucznych i syntetycznych</b>	
<b>WIEDZA – zna i rozumie:</b>	<b>UMIEJĘTNOŚCI – potrafi:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zasady i przepisy BHP, ochrony ppoż., ergonomii i ochrony środowiska w zakresie obsługiwanie przędzarek do przędzenia bawełny, wełny, lnu, włókien sztucznych i syntetycznych;</li> <li>• Zasady oceny jakości surowca przeznaczonego do procesu wytwarzania przędzy;</li> <li>• Typy i rodzaje przędzy;</li> <li>• Właściwości fizyczne przędzy w zależności od rodzaju;</li> <li>• Rodzaje maszyn i narzędzi wykorzystywanych w procesach wytwarzania przędzy;</li> <li>• Rodzaje procesów przędzenia w zależności od typu surowca;</li> <li>• Etapy procesu technologicznego wytwarzania przędzy;</li> <li>• Dokumentację technologiczną dotyczącą wyrobu przędzy;</li> <li>• Zasady obsługi przędzarek do przędzenia bawełny, wełny, lnu, włókien sztucznych i syntetycznych;</li> <li>• Zasady monitorowania pracy przędzarek do przędzenia bawełny, wełny, lnu, włókien sztucznych i syntetycznych;</li> <li>• Sygnały alarmowe przędzarek do przędzenia bawełny, wełny, lnu, włókien sztucznych i syntetycznych;</li> <li>• Metody likwidowania wad (zrywów) przędzy podczas produkcji;</li> <li>• Zasady oceny i kontroli jakości wytwarzanej przędzy;</li> <li>• Zasady składowania i przechowywania gotowej przędzy.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Przestrzegać zasad i przepisów BHP, ochrony ppoż., ergonomii i ochrony środowiska w zakresie obsługiwanie przędzarek do przędzenia bawełny, wełny, lnu, włókien sztucznych i syntetycznych;</li> <li>• Oceniać jakość surowca przeznaczonego do procesu wytwarzania przędzy;</li> <li>• Rozróżniać, klasyfikować typy i rodzaje przędzy;</li> <li>• Rozróżniać właściwości przędzy ze względu na jej rodzaje;</li> <li>• Rozróżniać maszyny i narzędzia wykorzystywane w procesach wytwarzania przędzy;</li> <li>• Dobierać maszyny przędzalnicze i proces technologiczny w zależności od rodzaju surowca do wyrobu przędzy zgodnie z dokumentacją technologiczną;</li> <li>• Dobierać proces przędzenia w zależności od typu surowca zgodnie z dokumentacją technologiczną;</li> <li>• Rozróżniać poszczególne etapy procesu technologicznego wytwarzania przędzy;</li> <li>• Ustawiać i regulować maszyny przędzalnicze zgodnie z dokumentacją techniczną;</li> <li>• Obsługiwać przędzarki bezwrzecionowe – rotorowe<sup>do</sup> przędzenia bawełny, wełny i lnu z włókien odcinkowych;</li> <li>• Obsługiwać przędzarki obrączkowe do przędzenia bawełny, wełny i lnu z włókien odcinkowych;</li> <li>• Monitorować pracę przędzarek do przędzenia bawełny, wełny, lnu, włókien sztucznych i syntetycznych;</li> <li>• Monitorować pracę przędzarek do przędzenia bawełny, wełny, lnu, włókien sztucznych i syntetycznych;</li> <li>• Rozpoznawać sygnały alarmujące o nieprawidłowościach w procesie technologicznym;</li> <li>• Identyfikować przyczyny powstawania błędów na etapach produkcji włókien i przędzin;</li> <li>• Zapobiegać i eliminować wady (zrywy) wytwarzanej przędzy;</li> <li>• Oceniać i kontrolować jakość wytwarzanej przędzy zgodnie z dokumentacją techniczną;</li> <li>• Sporządzać dokumenty dotyczące wytworzonej przędzy;</li> <li>• Przestrzegać zasad składowania i przechowywania gotowej przędzy.</li> </ul>

<b>Z3 Obsługiwanie maszyn do modyfikowania przędzy</b>	
<b>WIEDZA – zna i rozumie:</b>	<b>UMIEJĘTNOŚCI – potrafi:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Zasady i przepisy BHP, ochrony ppoż., ergonomii i ochrony środowiska w zakresie obsługi maszyn do wytwarzania przędz modyfikowanych;</li> <li>Zasady oceny jakości przędzy przeznaczonej do modyfikowania;</li> <li>Procesy technologiczne modyfikowania przędzy i ich etapy;</li> <li>Rodzaje procesów wykończenia przędzy w zależności od typu surowca;</li> <li>Dokumentację technologiczną dotyczącą wyrobu przędzy modyfikowanej;</li> <li>Zasady obsługi maszyn i urządzeń do modyfikacji przędzy;</li> <li>Zasady monitorowania pracy maszyn przędzalniczych służących do modyfikacji przędzy;</li> <li>Sygnaly alarmowe maszyn przędzalniczych służących do modyfikacji przędzy;</li> <li>Rodzaje błędów występujących w procesach modyfikacji przędzy i sposoby ich likwidowania;</li> <li>Zasady oceny i kontroli jakości wytwarzanej przędzy modyfikowanej.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Przestrzegać zasad i przepisów BHP, ochrony ppoż., ergonomii i ochrony środowiska w zakresie obsługi maszyn do wytwarzania przędz modyfikowanych;</li> <li>Ocenić jakość przędzy przeznaczonej do modyfikowania;</li> <li>Rozróżniać poszczególne etapy procesu technologicznego modyfikowania przędzy;</li> <li>Dobierać maszyny przędzalnicze i proces technologiczny w zależności od rodzaju surowca do wyrobu przędzy modyfikowanej zgodnie z dokumentacją technologiczną;</li> <li>Obsługiwać suszarki do suszenia przędz lniarskich wytwarzanych na przędzarkach obrączkowych typu mokrego;</li> <li>Obsługiwać agregat wykurczający nitki w celu uzyskania włóczki puszystej;</li> <li>Obsługiwać teksturarki modyfikujące jedwab ciągły metodą mechaniczną i pneumatyczną;</li> <li>Monitorować pracę maszyn i urządzeń do modyfikowania przędzy;</li> <li>Rozpoznawać sygnały alarmujące o nieprawidłowościach w procesie technologicznym;</li> <li>Identyfikować przyczyny powstawania błędów na etapach modyfikowania przędzy;</li> <li>Zapobiegać i eliminować błędy w procesach modyfikacji przędzy;</li> <li>Ocenić i kontrolować jakość wytwarzanej przędzy zgodnie z dokumentacją technologiczną;</li> <li>Sporządzać dokumenty dotyczące wytworzonej przędzy;</li> <li>Ocenić i kontrolować jakość wytwarzanej przędzy modyfikowanej z wykorzystaniem odpowiednich metod i narzędzi zgodnie z dokumentacją technologiczną.</li> </ul>

<b>Z4 Czyszczenie obsługiwanych maszyn przędzalniczych oraz wykonywanie prostych czynności konserwacyjnych</b>	
<b>WIEDZA – zna i rozumie:</b>	<b>UMIEJĘTNOŚCI – potrafi:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Zasady i przepisy BHP, ochrony ppoż., ergonomii i ochrony środowiska podczas czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń przędzalniczych;</li> <li>Rodzaje narzędzi wykorzystywanych przy czyszczeniu i konserwacji maszyn przędzalniczych;</li> <li>Zasady obsługi i konserwacji maszyn i narzędzi wykorzystywanych w procesie wytwarzania półproduktów przędzalniczych;</li> <li>Zasady ustawiania i regulowania zespołów</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Przestrzegać zasad i przepisów BHP, ochrony ppoż., ergonomii i ochrony środowiska podczas czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń przędzalniczych;</li> <li>Rozróżniać i dobierać narzędzia wykorzystywane do czyszczenia i wykonywania prostych prac konserwacyjnych maszyn przędzalniczych;</li> <li>Przestrzegać zasad konserwowania maszyn i narzędzi przędzalniczych;</li> <li>Wykonywać drobne prace konserwacyjne</li> </ul>

<p>maszyn przędzalniczych po wykonaniu prac konserwacyjnych.</p>	<p>maszyn i narzędzi wykorzystywanych w procesie wytwarzania półproduktów przędzalniczych w zakresie przewidzianym dla operatora;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ustawiać i regulować zespoły maszyn przędzalniczych po wykonaniu prac konserwacyjnych zgodnie z dokumentacją techniczną.</li> </ul>
--	--

### 3.3. Kompetencje społeczne

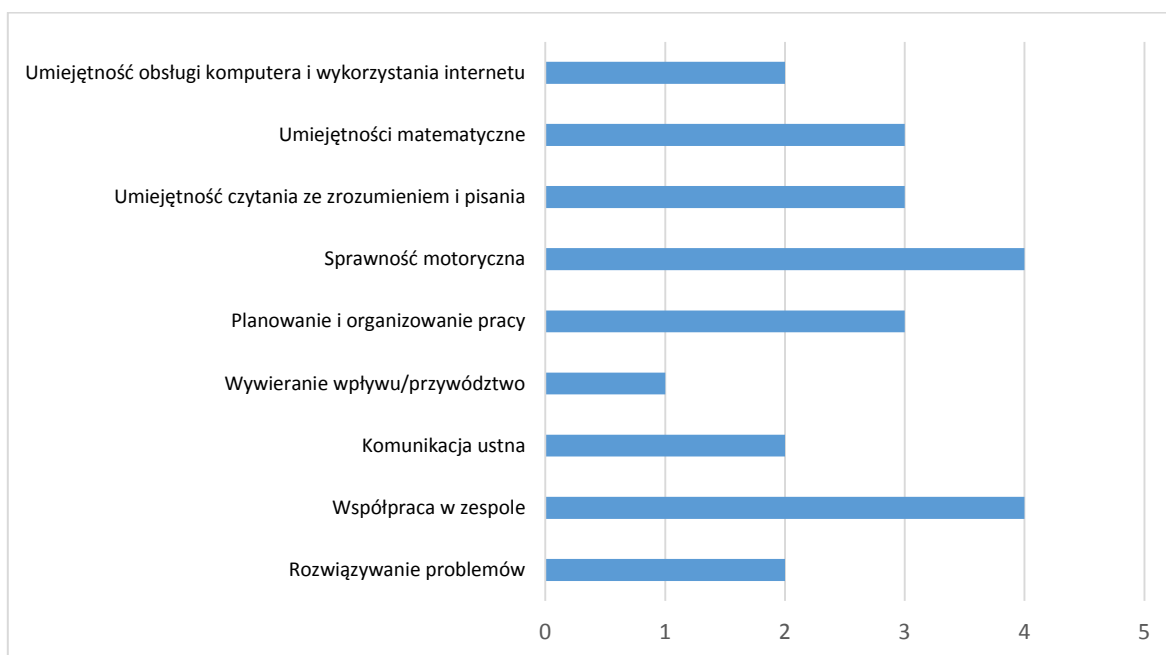
Pracownik w zawodzie **operator maszyn przędzalniczych** powinien posiadać kompetencje społeczne niezbędne do prawidłowego i skutecznego wykonywania zadań zawodowych.

W szczególności pracownik jest gotów do:

- Ponoszenia odpowiedzialności za skutki podejmowanych działań w pracy operatora maszyn przędzalniczych, zarówno w odniesieniu do osób, jak również mienia.
- Dokonywania samooceny i weryfikacji działania własnego.
- Podejmowania samodzielnej pracy lub współpracy w zorganizowanych warunkach w zakresie prowadzenia procesu przędzenia.
- Oceniania zagrożeń występujących w miejscu pracy operatora maszyn przędzalniczych oraz podejmowania działań adekwatnych do tych zagrożeń.
- Kierowania się zasadami zgodnymi z etyką zawodową oraz obowiązującymi przepisami, normami w pracy operatora maszyn przędzalniczych.
- Podnoszenia swoich kompetencji zawodowych w kontekście nowych rozwiązań technologiczno-organizacyjnych właściwych dla operatora maszyn przędzalniczych.

### 3.4. Profil kompetencji kluczowych dla zawodu

Pracownik powinien posiadać zdolność właściwego wykonywania zadań zawodowych i predyspozycje do rozwoju zawodowego. Dlatego wymaga się od niego odpowiednich kompetencji kluczowych. Zostały one zilustrowane w formie profilu (rys. 1) ukazującego ważność kompetencji kluczowych dla zawodu **operator maszyn przędzalniczych**.



Rys. 1. Profil kompetencji kluczowych dla zawodu **operator maszyn przędzalniczych**

**Uwaga:**

Wykaz kompetencji kluczowych opracowano na podstawie wykazu stosowanego w Międzynarodowym Badaniu Kompetencji Osób Dorosłych – projekt PIAAC (OECD).

### 3.4.1. Powiązanie kompetencji zawodowych z opisami poziomów Polskiej Ramy Kwalifikacji oraz Sektorowej Ramy Kwalifikacji

Kompetencje zawodowe pracownika w zawodzie **operator maszyn przędzalniczych** nawiązują do opisów poziomów Polskiej Ramy Kwalifikacji.

Opis zawodu, zadań zawodowych i wymagań kompetencyjnych może stanowić materiał informacyjny dla przygotowania (lub aktualizacji) opisów kwalifikacji wprowadzanych do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji (ZSK). Więcej informacji:

- Zintegrowany System Kwalifikacji: <https://www.kwalifikacje.gov.pl>
- Zintegrowany Rejestr Kwalifikacji: <https://rejestr.kwalifikacje.gov.pl>

## 4. ODNIESIENIE DO SYTUACJI ZAWODU NA RYNKU PRACY I MOŻLIWOŚCI DOSKONALENIA ZAWODOWEGO

### 4.1. Możliwości podjęcia pracy w zawodzie

Zatrudnienie w zawodzie **operator maszyn przędzalniczych** oferują m.in.:

- zakłady włókiennicze,
- przędzalnie,
- regionalne spółdzielnie pracy,
- zakłady rzemieślnicze, działające w branży włókienniczej.

Operator maszyn przędzalniczych może również prowadzić własną działalność gospodarczą i świadczyć usługi z zakresu przygotowywania włókien, surowców włókienniczych itp.

Obecnie (2019 r.) według Barometru zawodów zapotrzebowanie na pracowników w zawodach z grupy operatorów maszyn włókienniczych jest zrównoważone i kształtuje się na stałym poziomie. Aktualnie w naszym kraju funkcjonuje niewielka liczba zakładów włókienniczych posiadających oddziały przędzalni, dlatego występuje relatywnie małe zapotrzebowanie na operatorów maszyn przędzalniczych.

**WAŻNE:**

Zachęcamy do sprawdzenia dostępnych ofert pracy w **Centralnej Bazie Ofert Pracy**:  
<http://oferty.praca.gov.pl>

Natomiast aktualizacje informacji o możliwościach zatrudnienia w zawodzie, przyszłe zapotrzebowanie na dany zawód na rynku pracy oraz dodatkowe informacje można uzyskać, korzystając z **polecanych źródeł danych**.

**Polecane źródła danych** [dostęp: 31.03.2019]:

Ranking (monitoring) zawodów deficytowych i nadwyżkowych:

<http://mz.praca.gov.pl>

<https://www.gov.pl/web/rodzina/zawody-deficytowe-zrownowazone-i-nadwyzkowe>

Barometr zawodów: <https://barometrzawodow.pl>

Wojewódzkie obserwatoria rynku pracy:

Mazowieckie – <http://obserwatorium.mazowsze.pl>

Małopolskie – <https://www.obserwatorium.malopolska.pl>

Lubelskie – <http://lorp.wup.lublin.pl>

Regionalne Obserwatorium Rynku Pracy w Łodzi – <http://obserwatorium.wup.lodz.pl>

Pomorskie – <http://www.porp.pl>

Opolskie – <http://www.obserwatorium.opole.pl>



Wielkopolskie – <http://www.obserwatorium.wup.poznan.pl>  
Zachodniopomorskie – <https://www.wup.pl/pl/dla-instytucji/zachodniopomorskie-obserwatorium-ryнку-pracy>  
Podlaskie – <http://www.obserwatorium.up.podlasie.pl>  
Zielona Linia. Centrum Informacyjne Służb Zatrudnienia:  
<http://zielonalinia.gov.pl>  
Portal Prognozowanie Zatrudnienia:  
[www.prognozowaniezatrudnienia.pl](http://www.prognozowaniezatrudnienia.pl)  
Portal EU Skills Panorama:  
<http://skillspanorama.cedefop.europa.eu/en>  
Europejski portal mobilności zawodowej EURES:  
<https://eures.praca.gov.pl>  
<https://ec.europa.eu/eures/public/pl/homepage>

## 4.2. Instytucje oferujące kształcenie, szkolenie i/lub potwierdzanie kompetencji w ramach zawodu

### *Kształcenie*

Obecnie (2019 r.) w ramach systemu kształcenia zawodowego w Polsce nie przygotowuje się **operatorów maszyn przędzalniczych**.

Kompetencje przydatne do wykonywania zawodu operator maszyn przędzalniczych można uzyskać, podejmując kształcenie:

- w branżowej szkole I stopnia w pokrewnym zawodzie operator maszyn w przemyśle włókienniczym lub mechanik-monter maszyn i urządzeń,
- na kwalifikacyjnych kursach zawodowych (dla dorosłych) w zakresie kwalifikacji:
  - AU.07 Wytwarzanie i wykończenie wyrobów włókienniczych, w zawodzie pokrewnym operator maszyn w przemyśle włókienniczym oraz technik włókiennik,
  - AU.14 Projektowanie i wytwarzanie wyrobów odzieżowych, w zawodzie pokrewnym technik przemysłu mody,
  - MG.17 Montaż i obsługa maszyn i urządzeń, w zawodzie pokrewnym mechanik-monter maszyn i urządzeń.

Kształcenie w zakresie kwalifikacyjnego kursu zawodowego (dla dorosłych) mogą prowadzić:

- publiczne szkoły zajmujące się kształceniem zawodowym,
- niepubliczne szkoły posiadające uprawnienia szkół publicznych i prowadzące kształcenie zawodowe,
- publiczne i niepubliczne placówki kształcenia ustawicznego, placówki kształcenia praktycznego, ośrodki doksztalcania i doskonalenia zawodowego,
- instytucje rynku pracy prowadzące działalność edukacyjno-szkoleniową,
- podmioty prowadzące działalność oświatową na podstawie ustawy Prawo przedsiębiorców.

Kwalifikacje wyodrębnione w zawodach operator maszyn w przemyśle włókienniczym, technik włókiennik, technik przemysłu mody lub mechanik-monter maszyn i urządzeń potwierdzają (również w trybie eksternistycznym) Okręgowe Komisje Egzaminacyjne.

Alternatywną formą kształcenia w zawodzie operator maszyn przędzalniczych jest kształcenie rzemieślnicze (z udziałem pracodawców rzemieślników), które umożliwia nabycie tytułu czeladnika, a następnie mistrza w zawodzie (pokrewnym) dziewiarz, tkacz lub mechanik-monter maszyn i urządzeń. Kompetencje potwierdzają Izby Rzemieślnicze.

Osoby, które uzyskały powyższe kwalifikacje, mają możliwość otrzymania również suplementu Europass (w języku polskim i angielskim), wydawanego na prośbę zainteresowanego przez Okręgowe Komisje Egzaminacyjne (do dyplomu potwierdzającego kwalifikacje zawodowe) oraz Izby

Rzemieślnicze (do świadectwa czeladniczego i dyplomu mistrzowskiego), co ma istotne znaczenie w przypadku poszukiwania pracy za granicą.

### **WAŻNE:**

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Edukacji Narodowej z dnia 15 lutego 2019 r. w sprawie ogólnych celów i zadań kształcenia w zawodach szkolnictwa branżowego oraz klasyfikacji zawodów szkolnictwa branżowego, które wchodzi w życie od 1 września 2019 r., ulegają zmianie dotychczasowe symbole kwalifikacji wyodrębnione w zawodach szkolnictwa zawodowego, na kody składające się z trzech wielkich liter, wskazujących na przyporządkowanie do jednej z 32 branż, występujących w klasyfikacji zawodów szkolnictwa branżowego. Zmianie uległy również nazwy niektórych z dotychczasowych kwalifikacji. Nowa regulacja umożliwia prowadzenie kształcenia na kwalifikacyjnych kursach zawodowych lub na kursach umiejętności zawodowych.

### **Szkolenie**

Szkolenia i kursy doszkalające dla **operatorów maszyn przędzalniczych** organizują m.in.:

- pracodawcy w ramach wewnętrznych szkoleń lub przyuczenia do zawodu (dla kandydatów do pracy i pracowników),
- przedstawiciele producentów maszyn, urządzeń przemysłu włókienniczego, odzieżowego,
- instytucje szkoleniowe,
- stowarzyszenia i organizacje branżowe, np. Stowarzyszenie Włókienników Polskich.

Przykładowa tematyka szkoleń dotyczy:

- nowych mieszanek przędz wprowadzanych na rynek włókienniczy,
- automatyzacji, cyfryzacji maszyn i urządzeń w przędzalnictwie,
- nowoczesnych technik przędzenia.

Organizatorzy tych szkoleń poświadczają uzyskane przez uczestników kompetencje stosownymi certyfikatami / zaświadczeniami.

### **WAŻNE:**

Więcej informacji o instytucjach oferujących kształcenie, szkolenie i/lub walidację kompetencji w ramach zawodu można uzyskać, korzystając z **polecanych źródeł danych**.

**Polecane źródła danych** [dostęp: 31.03.2019]:

#### Szkolnictwo wyższe:

[www.wyberzstudia.nauka.gov.pl](http://www.wyberzstudia.nauka.gov.pl)

#### Szkolnictwo zawodowe:

<https://www.ore.edu.pl/category/ksztalcenie-zawodowe-i-ustawiczne>

<http://doradztwo.ore.edu.pl/wyberam-zawod>

<https://zrp.pl>

#### Szkolenia zawodowe:

Rejestr Instytucji Szkoleniowych – <http://www.stor.praca.gov.pl/portal/#/ris>

Baza Usług Rozwojowych – <https://uslugirozwojowe.parp.gov.pl>

#### Inne źródła danych:

Zintegrowany Rejestr Kwalifikacji – <https://rejestr.kwalifikacje.gov.pl>

Bilans Kapitału Ludzkiego – <https://bkl.parp.gov.pl>

Fundacja Rozwoju Systemu Edukacji – <http://www.frse.org.pl>, <http://europass.org.pl>

Learning Opportunities and Qualifications in Europe – <https://ec.europa.eu/ploteus>

### **4.3. Zarobki osób wykonujących dany zawód/daną grupę zawodów**

Wynagrodzenie (2019 r.) osób pracujących w zawodzie **operator maszyn przędzalniczych** jest zróżnicowane i wynosi najczęściej od 2550 zł do 3850 zł brutto miesięcznie w przeliczeniu na jeden etat. Jedna czwarta najgorzej wynagradzanych operatorów maszyn przędzalniczych zarabia poniżej

2550 zł brutto miesięcznie. Na zarobki powyżej 3850 zł brutto miesięcznie może liczyć grupa 25% najlepiej opłacanych operatorów maszyn przędzalniczych.

Poziom wynagrodzeń uzależniony jest m.in. od:

- zakresu obowiązków pracownika,
- doświadczenia zawodowego,
- sytuacji na lokalnym rynku pracy,
- rodzaju pracodawcy (prywatny, publiczny),
- regionu Polski,
- wielkości aglomeracji,
- formy zatrudnienia (umowa o pracę, własna działalność gospodarcza),
- wielkości firmy,
- liczby i wielkości konkurencyjnych podmiotów działających na tym samym rynku i w tym samym obszarze,
- koniunktury na rynku pracy.

### **WAŻNE:**

**Zarobki osób wykonujących dany zawód/grupę zawodów są orientacyjne i mogą szybko stracić aktualność.** Dlatego na bieżąco należy sprawdzać, jakie zarobki oferuje rynek pracy, korzystając z **polecanych źródeł danych**.

**Polecane źródła danych** [dostęp: 31.03.2019]:

Wynagrodzenie w Polsce według danych GUS:

<http://stat.gov.pl/obszary-tematyczne/rynek-pracy/pracujacy-zatrudnieni-wynagrodzenia-koszty-pracy>

Przykładowe portale informujące o zarobkach:

<https://wynagrodzenia.pl/gus>

<https://wynagrodzenia.pl/kategoria/zarobki-na-stanowiskach-i-szczegolach>

<https://sedlak.pl/raporty-placowe>

<https://zarobki.pracuj.pl>

<https://www.forbes.pl/ogolnopolskie-badanie-wynagrodzen>

<https://www.kariera.pl/wynagrodzenia>

### **4.4. Możliwości zatrudnienia osób niepełnosprawnych w zawodzie**

W zawodzie **operator maszyn przędzalniczych** możliwe jest zatrudnienie osób z niepełnosprawnościami.

Warunkiem niezbędnym jest identyfikacja indywidualnych barier, dostosowanie technicznych i organizacyjnych warunków środowiska oraz stanowiska pracy do potrzeb zatrudnienia osób:

- z dysfunkcją narządu wzroku (04-O), jeśli posiadana wada jest skorygowana odpowiednimi szklami optycznymi lub soczewkami kontaktowymi, które zapewnią ostrość widzenia,
- z dysfunkcją narządu słuchu (03-L), jeśli posiadana wada jest skorygowana odpowiednimi aparatami słuchowymi umożliwiającymi prawidłowy odbiór odgłosów pracujących maszyn i narzędzi oraz sygnalizacji ostrzegawczej,
- z niewielką dysfunkcją kończyn dolnych (05-R), która nie wyklucza stania i chodzenia, w tym samodzielnego przemieszczania się po zróżnicowanym terenie.

### **WAŻNE:**

Decyzja o zatrudnieniu osoby z jakimkolwiek rodzajem niepełnosprawności może być podjęta wyłącznie po indywidualnej konsultacji z lekarzem medycyny pracy.

## 5. ODNIESIENIE DO EUROPEJSKIEJ KLASYFIKACJI UMIEJĘTNOŚCI/KOMPETENCJI, KWALIFIKACJI I ZAWODÓW (ESCO)

Europejska klasyfikacja umiejętności/kompetencji, kwalifikacji i zawodów (European Skills/Competences, Qualifications and Occupations – ESCO) jest narzędziem łączącym rynek edukacji z rynkiem pracy. ESCO jest częścią strategii „Europa 2020”. W klasyfikacji określono i uszeregowano umiejętności, kompetencje, kwalifikacje i zawody istotne dla unijnego rynku pracy oraz kształcenia i szkolenia. Tworzenie europejskiego rynku pracy, a w przyszłości wspólnego obszaru kształcenia ustawicznego wymaga, aby zdobywane przez jednostki umiejętności oraz kwalifikacje były zrozumiałe oraz łatwo porównywalne między krajami, a także – by promowały mobilność wśród pracowników.

Obecnie (2019 r.) klasyfikacja ESCO jest dostępna w 27 językach (w 24 językach UE, islandzkim, norweskim i arabskim) za pośrednictwem platformy ESCO:

<https://ec.europa.eu/esco/portal/home>

Klasyfikacja ESCO została oparta na trzech filarach i pokazuje w sposób systematyczny relacje między nimi:

- **Zawody:** <https://ec.europa.eu/esco/portal/occupation>
- **Umiejętności/Kompetencje:** <https://ec.europa.eu/esco/portal/skill>
- **Kwalifikacje:** <https://ec.europa.eu/esco/portal/qualification>

## 6. ŹRÓDŁA DODATKOWYCH INFORMACJI O ZAWODZIE

**Podstawowe regulacje prawne:**

Stan prawny na dzień: 31.03.2019 r.

- Ustawa z dnia 6 marca 2018 r. – Prawo przedsiębiorców (Dz. U. poz. 646, z późn. zm.).
- Ustawa z dnia 14 grudnia 2016 r. – Prawo oświatowe (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 996, z późn. zm.).
- Ustawa z dnia 22 grudnia 2015 r. o Zintegrowanym Systemie Kwalifikacji (t.j. Dz.U. z 2018 r. poz. 2153, z późn. zm.).
- Ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 992, z późn. zm.).
- Ustawa z dnia 20 kwietnia 2004 r. o promocji zatrudnienia i instytucjach rynku pracy (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 1265, z późn. zm.).
- Ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 799, z późn. zm.).
- Ustawa z dnia 22 marca 1989 r. o rzemiośle (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 1267, z późn. zm.).
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej dnia 15 lutego 2019 r. w sprawie ogólnych celów i zadań kształcenia w zawodach szkolnictwa branżowego oraz klasyfikacji zawodów szkolnictwa branżowego (Dz. U. poz. 316).
- Rozporządzenie Ministra Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 12 czerwca 2018 r. w sprawie najwyższych dopuszczalnych stężeń i natężeń czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy (Dz. U. poz. 1286).
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 18 sierpnia 2017 r. w sprawie szczegółowych warunków i sposobu przeprowadzania egzaminu potwierdzającego kwalifikacje w zawodzie (Dz. U. poz. 1663).
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 31 marca 2017 r. w sprawie podstawy programowej kształcenia w zawodach (Dz. U. poz. 860, z późn. zm.).
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 13 marca 2017 r. w sprawie klasyfikacji zawodów szkolnictwa zawodowego (Dz. U. poz. 622, z późn. zm.).
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 10 stycznia 2017 r. w sprawie egzaminu czeladniczego, egzaminu mistrzowskiego oraz egzaminu sprawdzającego, przeprowadzanych przez komisje egzaminacyjne izb rzemieślniczych (Dz. U. poz. 89, z późn. zm.).

- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 13 kwietnia 2016 r. w sprawie charakterystyk drugiego stopnia Polskiej Ramy Kwalifikacji typowych dla kwalifikacji o charakterze zawodowym – poziomy 1–8 (Dz. U. poz. 537).
- Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Społecznej z dnia 7 sierpnia 2014 r. w sprawie klasyfikacji zawodów i specjalności na potrzeby rynku pracy oraz zakresu jej stosowania (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 227).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 28 sierpnia 2007 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy produkcji wyrobów włókienniczych (Dz. U. Nr 179, poz. 1274).
- 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. Nr 157, poz. 1318).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy (Dz. U. Nr 191, poz. 1596, z późn. zm.).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 29 maja 2001 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy produkcji masy celulozowej, papieru i wyrobów z papieru (Dz. U. Nr 64, poz. 651).
- Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 14 marca 2000 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy ręcznych pracach transportowych oraz innych pracach związanych z wysiłkiem fizycznym (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 1139).
- Obwieszczenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 22 marca 2019 r. w sprawie prognozy zapotrzebowania na pracowników w zawodach szkolnictwa branżowego na krajowym i wojewódzkim rynku pracy (M.P. poz. 276).

### Literatura branżowa:

- Jabłoński W., Jackowski T.: Nowoczesne systemy przędzenia. Wydawnictwo BIT, Bielsko-Biała 2001.
- Jackowski T. (red.): Laboratorium z technologii i budowy przędz. Politechnika Łódzka, Łódź 2001.
- Nycz E., Owczarż R.: Średnicka I.: Budowa tkanin. WSiP, Warszawa 1990.
- Prindisz P., Jabłoński W.: Przędzalnictwo bawełny. WNT, Warszawa 1972.

### Zasoby internetowe [dostęp: 31.03.2019]:

- Barometr zawodów 2019. Raport podsumowujący badania w Polsce: [https://barometrzwodow.pl/userfiles/Barometr/2019/raport\\_ogolnopolski\\_pl.pdf](https://barometrzwodow.pl/userfiles/Barometr/2019/raport_ogolnopolski_pl.pdf)
- Baza danych standardów kwalifikacji/kompetencji zawodowych i modułowych programów szkoleń: <ftp://kwalifikacje.praca.gov.pl>
- Czasopismo branżowe: <http://www.przegląd-wlokienniczy.pl>
- Informator dotyczący egzaminu potwierdzającego kwalifikacje w zawodzie (kształcenie według podstawy programowej z 2017 r.) mechanik-monter maszyn i urządzeń 723310: [https://cke.gov.pl/images/\\_EGZAMIN\\_ZAWODOWY/informatory/formula\\_2017/723310.pdf](https://cke.gov.pl/images/_EGZAMIN_ZAWODOWY/informatory/formula_2017/723310.pdf)
- Informator dotyczący egzaminu potwierdzającego kwalifikacje w zawodzie (kształcenie według podstawy programowej z 2017 r.) operator maszyn w przemyśle włókienniczym 815204: [https://cke.gov.pl/images/\\_EGZAMIN\\_ZAWODOWY/informatory/formula\\_2017/815204.pdf](https://cke.gov.pl/images/_EGZAMIN_ZAWODOWY/informatory/formula_2017/815204.pdf)
- Informator dotyczący egzaminu potwierdzającego kwalifikacje w zawodzie (kształcenie według podstawy programowej z 2017 r.) technik przemysłu mody 311941: [https://cke.gov.pl/images/\\_EGZAMIN\\_ZAWODOWY/informatory/formula\\_2017/311941.pdf](https://cke.gov.pl/images/_EGZAMIN_ZAWODOWY/informatory/formula_2017/311941.pdf)
- Informator dotyczący egzaminu potwierdzającego kwalifikacje w zawodzie (kształcenie według podstawy programowej z 2017 r.) technik włókiennik 311932: [https://cke.gov.pl/images/\\_EGZAMIN\\_ZAWODOWY/informatory/formula\\_2017/311932.pdf](https://cke.gov.pl/images/_EGZAMIN_ZAWODOWY/informatory/formula_2017/311932.pdf)
- Portal Asystent BHP: <https://asystentbhp.pl>
- Projekt Zintegrowany System Kwalifikacji: <http://kwalifikacje.edu.pl>

- Standardy orzecznictwa lekarskiego ZUS: <http://www.zus.pl/lekarze/publikacje/standardy-orzecznictwa-lekarskiego-zus>
- Stowarzyszenie Włókienników Polskich: [www.swp-zg.pl](http://www.swp-zg.pl)
- Wyszukiwarka opisów zawodów: <http://psz.praca.gov.pl/rynek-pracy/bazy-danych/klasyfikacja-zawodow-i-specjalnosci/wyszukiwarka-opisow-zawodow>
- Związek Rzemiosła Polskiego – Wykaz standardów egzaminacyjnych: <https://zrp.pl/dzialalnosc-zrp/oswiata-zawodowa/egzaminy/standardy-egzaminacyjne/wykaz-standardow-egzaminacyjnych>

## 7. SŁOWNIK POJĘĆ

### 7.1. Definicje powiązane z opisem informacji o zawodzie (zawodoznawcze)

Nazwa pojęcia	Definicja pojęcia
<b>Awans zawodowy</b>	Wyróżnia się dwa podstawowe rodzaje awansu – pionowy oraz poziomy. Awans pionowy oznacza zmianę stanowiska na wyższe w hierarchii przedsiębiorstwa/organizacji oraz przyznanie wyższego wynagrodzenia i poszerzenie uprawnień, np. awans polegający na osiągnięciu wyższego stopnia wymagań formalnych w policji, w wojsku, mianowanie na wyższy stopień – awans nauczycielski. Awans poziomy oznacza zmianę stanowiska niepociągającą za sobą zmiany pozycji pracownika w hierarchii firmy, np. objęcie dodatkowego stanowiska przez pracownika, powierzenie nowych zadań, rozszerzenie uprawnień i zakresu podejmowanych decyzji.
<b>Czynności zawodowe</b>	Są to działania podejmowane w ramach zadania zawodowego i dające efekt w postaci realizacji celu przewidzianego w zadaniu zawodowym.
<b>Edukacja formalna</b>	Kształcenie realizowane przez publiczne i niepubliczne szkoły oraz inne podmioty systemu oświaty, uczelnie oraz inne podmioty systemu szkolnictwa wyższego w ramach programów, które prowadzą do uzyskania kwalifikacji pełnych oraz kwalifikacji nadawanych po ukończeniu studiów podyplomowych (zgodnie z ustawą Prawo o szkolnictwie wyższym) albo kwalifikacje w zawodzie (zgodnie z przepisami oświatowymi).
<b>Edukacja pozaformalna</b>	Kształcenie i szkolenie realizowane w ramach programów, które nie prowadzą do uzyskania kwalifikacji pełnych lub kwalifikacji właściwych dla edukacji formalnej.
<b>Efekty uczenia się</b>	Wiedza, umiejętności oraz kompetencje społeczne nabyte w procesie uczenia się (w ramach edukacji formalnej, edukacji pozaformalnej lub poprzez uczenie się nieformalne).
<b>Europejskie Ramy Kwalifikacji (ERK)</b>	Przyjęta w Unii Europejskiej struktura i opis poziomów kwalifikacji umożliwiające porównanie kwalifikacji uzyskiwanych w różnych państwach. W ERK wyróżniono 8 poziomów kwalifikacji opisywanych za pomocą efektów uczenia się (wiedza, umiejętności i kompetencje). ERK stanowi układ odniesienia do krajowych ram kwalifikacji, w tym do PRK.
<b>Kody niepełnosprawności</b>	Są symbolami rodzaju schorzenia, które ma decydujący wpływ na to, do jakich prac osoba niepełnosprawna może być kierowana, a do jakich nie powinna ze względu na jej zdrowie i skuteczność pracy na danym stanowisku. Podstawowe kody niepełnosprawności: 01-U upośledzenie umysłowe, 02-P choroby psychiczne, 03-L zaburzenia głosu, mowy i choroby słuchu, 04-O choroby narządu wzroku, 05-R upośledzenie narządu ruchu, 06-E epilepsja, 07-S choroby układu oddechowego i krążenia, 08-T choroby układu pokarmowego, 09-M choroby układu moczowo-płciowego, 10-N choroby neurologiczne, 11-I inne, w tym schorzenia: endokrynologiczne, metaboliczne, zaburzenia enzymatyczne, choroby zakaźne i odzwierzęce, zeszpecenia, choroby układu krwiotwórczego, 12-C całościowe zaburzenia rozwojowe.
<b>Kompetencje społeczne</b>	Jest to rozwinięta w toku uczenia się zdolność kształtowania własnego rozwoju oraz autonomicznego i odpowiedzialnego uczestniczenia w życiu zawodowym i społecznym, z uwzględnieniem etycznego kontekstu własnego postępowania.

<b>Kompetencje kluczowe</b>	Są to kompetencje (połączenie wiedzy, umiejętności i kompetencji społecznych) integracji społecznej i zatrudnienia potrzebne w życiu zawodowym i pozazawodowym oraz do bycia aktywnym obywatelem. Na potrzeby opracowania informacji o zawodach wyróżniono 9 kompetencji, które zostały wybrane i pogrupowane ze zbioru 15 kompetencji kluczowych wyodrębnionych w Międzynarodowym Badaniu Kompetencji Osób Dorosłych – Projekt PIAAC prowadzonym cyklicznie przez OECD.
<b>Kompetencja zawodowa</b>	Jest to układ wiedzy, umiejętności i kompetencji społecznych niezbędnych do wykonywania, w ramach wydzielonego zakresu pracy w zawodzie zestawu zadań zawodowych. Posiadanie jednej lub kilku kompetencji zawodowych powinno umożliwić zatrudnienie na co najmniej jednym stanowisku pracy w zawodzie.
<b>Kwalifikacja</b>	Oznacza zestaw efektów uczenia się w zakresie wiedzy, umiejętności oraz kompetencji społecznych nabytych w edukacji formalnej, edukacji pozaformalnej lub poprzez uczenie się nieformalne, zgodnych z ustalonymi dla danej kwalifikacji wymaganiami, których osiągnięcie zostało sprawdzone w procesie walidacji oraz formalnie potwierdzone przez uprawniony podmiot certyfikujący. W Zintegrowanym Systemie Kwalifikacji wyodrębniono 4 rodzaje kwalifikacji: pełne, częściowe, rynkowe i uregulowane.
<b>Polska Rama Kwalifikacji (PRK)</b>	Opis ośmiu wyodrębnionych w Polsce poziomów kwalifikacji odpowiadających odpowiednim poziomom Europejskich Ram Kwalifikacji sformułowany za pomocą ogólnych charakterystyk efektów uczenia się dla kwalifikacji na poszczególnych poziomach ujętych w kategoriach wiedzy, umiejętności i kompetencji społecznych.
<b>Potwierdzanie kompetencji</b>	Jest to proces polegający na sprawdzeniu, czy kompetencje wymagane dla danej kwalifikacji zostały osiągnięte. Terminy o podobnym znaczeniu: „walidacja”, „egzaminowanie”. Proces ten prowadzi do certyfikacji – wydania przez upoważnioną instytucję „dyplomu”, „świadectwa”, „certyfikatu”.
<b>Sektorowa Rama Kwalifikacji (SRK)</b>	Opis poziomów kwalifikacji funkcjonujących w danym sektorze lub branży; poziomy Sektorowych Ram Kwalifikacji odpowiadają odpowiednim poziomom Polskiej Ramy Kwalifikacji.
<b>Sprawności sensomotoryczne</b>	Są to sprawności związane z funkcjonowaniem narządów zmysłów (wzroku, słuchu, smaku, powonienia, dotyku) oraz narządu ruchu (sprawność rąk, precyzja ruchów rąk, sprawność nóg, koordynacja wzrokowo-ruchowa itp.).
<b>Stanowisko pracy</b>	Jest to miejsce pracy w strukturze organizacyjnej, np. przedsiębiorstwa, instytucji, organizacji, w ramach którego pracownik wykonuje zadania zawodowe stale lub okresowo. Do prawidłowego wykonywania zadań na danym stanowisku pracy konieczne jest posiadanie wiedzy, umiejętności oraz kompetencji społecznych właściwych dla kompetencji zawodowych wyodrębnionych w zawodzie.
<b>Tytuł zawodowy</b>	Jest przyznawany osobie, która udowodniła, że posiada określony zasób wiedzy i umiejętności potrzebny do wykonywania danego zawodu. W niektórych grupach zawodowych (technicy, lekarze, rzemieślnicy) istnieją ustawowo zadekretowane nazwy i hierarchie tych tytułów, podczas gdy w innych nie ma takich systemów. Przykładowo tytuły zawodowe uzyskiwane w szkołach i placówkach oświaty to: robotnik wykwalifikowany i technik, w rzemiośle: uczeń, czeladnik, mistrz, w kulturze fizycznej: trener, instruktor, menedżer sportu.
<b>Umiejętności</b>	Jest to przyswojona w procesie uczenia się zdolność do wykonywania zadań i rozwiązywania problemów właściwych dla dziedziny uczenia się lub działalności zawodowej.
<b>Uprawnienia zawodowe</b>	Oznaczają posiadanie prawa do wykonywania czynności zawodowych (zawodu), do których dostęp jest ograniczony poprzez przepisy prawne przewidujące konieczność posiadania odpowiedniego wykształcenia, spełnienia wymagań kwalifikacyjnych lub innych dodatkowych wymagań.
<b>Uczenie się nieformalne</b>	Uzyskiwanie efektów uczenia się poprzez różnego rodzaju aktywność poza edukacją formalną i edukacją pozaformalną, w tym poprzez samouczenie się i doświadczenie uzyskane w pracy.
<b>Walidacja</b>	Oznacza sprawdzenie czy osoba ubiegająca się o nadanie określonej kwalifikacji, niezależnie od sposobu uczenia się (edukacja formalna, pozaformalna i uczenie się nieformalne) tej osoby, osiągnęła wyodrębnioną część lub całość efektów uczenia się wymaganych dla tej kwalifikacji.
<b>Wiedza</b>	Jest to zbiór opisów obiektów i faktów, zasad, teorii oraz praktyk przyswojonych w procesie uczenia się, odnoszących się do dziedziny uczenia się lub działalności zawodowej.

<b>Wykształcenie</b>	Oznacza rezultat procesu kształcenia w zakresie ogólnym i specjalistycznym charakteryzowany na podstawie: <ul style="list-style-type: none"> <li>– poziomu wykształcenia odpowiadającego poziomowi ukończonej szkoły (np. wykształcenie: podstawowe, gimnazjalne, ponadpodstawowe, ponadgimnazjalne, czeladnicze, policealne, wyższe (pierwszy, drugi i trzeci stopień),</li> <li>– profilu wykształcenia (ukończonej szkoły) lub dziedziny wykształcenia (kierunek lub kierunek i specjalność ukończonej szkoły wyższej lub wyższej szkoły zawodowej).</li> </ul>
<b>Zadanie zawodowe</b>	Jest to logiczny wycinek lub etap pracy w ramach zawodu o wyraźnie określonym początku i końcu wykonywany na stanowisku pracy. Na zadanie zawodowe składa się układ czynności zawodowych powiązanych jednym celem, kończący się określonym wytworem, usługą lub istotną decyzją. W wyniku podziału pracy każdy zawód różni się wykonywanymi zadaniami, na które składają się czynności zawodowe.
<b>Zawód</b>	Jest to zbiór zadań zawodowych wyodrębnionych w wyniku społecznego podziału pracy, wykonywanych przez poszczególne osoby i wymagających odpowiednich kwalifikacji i kompetencji (wiedzy, umiejętności i kompetencji społecznych), zdobytych w wyniku kształcenia lub praktyki. Wykonywanie zawodu stanowi źródło utrzymania.
<b>Zintegrowany System Kwalifikacji (ZSK)</b>	Wyodrębniona część Krajowego Systemu Kwalifikacji, w której obowiązują określone w ustawie standardy opisywania kwalifikacji oraz przypisywania poziomu Polskiej Ramy Kwalifikacji do kwalifikacji, zasady włączania kwalifikacji do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji i ich ewidencjonowania w Zintegrowanym Rejestrze Kwalifikacji (ZRK), a także zasady i standardy certyfikowania kwalifikacji oraz zapewniania jakości nadawania kwalifikacji. Informacje o ZSK są dostępne pod adresem: <a href="https://www.kwalifikacje.gov.pl">https://www.kwalifikacje.gov.pl</a>
<b>Zintegrowany Rejestr Kwalifikacji (ZRK)</b>	Rejestr publiczny prowadzony w systemie teleinformatycznym ewidencjonujący kwalifikacje włączone do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji. Informacje o ZRK są dostępne pod adresem: <a href="https://rejestr.kwalifikacje.gov.pl">https://rejestr.kwalifikacje.gov.pl</a>

## 7.2. Definicje związane z wykonywaniem zawodu (branżowe)

Lp.	Nazwa pojęcia	Definicja	Źródło
1	<b>Agregat wykurczający nitki</b>	Urządzenie włókiennicze stosowane do wytwarzania przędz puszystych z włókien syntetycznych. W agregacie przędza uzyskuje (karbikowatość) naturalną falistość włókien wełnianych lub nadana mechanicznie włóknom sztucznym; zwiększa właściwości izolacyjne, poprawia przędne.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: Encyklopedia Techniki, przemysł lekki. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
2	<b>Bawełna</b>	Włókno otrzymywane z bawełnicy, rośliny wieloletniej lub jednorocznej z krajów klimatu ciepłego. Owoc jest torebką wielokomórkową, w której rozwijają się nasiona pokryte włóknami.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: Encyklopedia Techniki, przemysł lekki. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
3	<b>Czesarka</b>	Maszyna do czesania surowców włókienniczych.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://sjp.pwn.pl/szukaj/czesarka.html">https://sjp.pwn.pl/szukaj/czesarka.html</a> [dostęp: 31.03.2019]
4	<b>Dokumentacja techniczna</b>	Zbiór dokumentów (planów, rysunków, obliczeń technicznych, kosztorysów, harmonogramów, opisów technicznych oraz technologicznych itp.) zawierających dane niezbędne do wyprodukowania określonego wyrobu lub wykonania określonych prac.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://archiwista24.wordpress.com/2014/07/18/definicja-dokumentacji-technicznej">https://archiwista24.wordpress.com/2014/07/18/definicja-dokumentacji-technicznej</a> [dostęp: 31.03.2019]



5	<b>Dokumentacja techniczno-ruchowa (DTR)</b>	Dokument opracowany dla każdej maszyny i urządzenia, który zawiera: charakterystykę i dane ewidencyjne, rysunek zewnętrzny, wykaz wyposażenia, schematy, instrukcje użytkowania, obsługi, konserwowania, smarowania, BHP, wykaz części zamiennych i zapasowych.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2006:157:0024:0086:pl:PDF">https://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2006:157:0024:0086:pl:PDF</a> [dostęp: 31.03.2019]
6	<b>Dokumentacja technologiczna</b>	Zbiór dokumentów, w którym są zawarte wszelkie informacje i zalecenia niezbędne do procesu technologicznego produkowanego wyrobu i potrzebne do tego środki technologiczne.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://archiwista24.wordpress.com/2014/07/18/225">https://archiwista24.wordpress.com/2014/07/18/225</a> [dostęp: 31.03.2019]
7	<b>Gręplarka</b>	Maszyna do rozczesywania i czyszczenia włókien wełnianych, bawełnianych.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://sjp.pwn.pl/szukaj/gr%C4%99plarka.html">https://sjp.pwn.pl/szukaj/gr%C4%99plarka.html</a> [dostęp: 31.03.2019]
8	<b>Jedwab</b>	Włókno będące produktem wydzielania gruczołów przędnych jedwabnika morwowego. Włókno wydziela się z kokonów. Jedwab jest włóknem o wszechstronnym zastosowaniu i dużych walorach użytkowych. Stosowany jest do produkcji tkanin odzieżowych i dekoracyjnych, nici chirurgicznych i wyrobów technicznych.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: Encyklopedia Techniki, przemysł lekki. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
9	<b>Len</b>	Włókno otrzymywane z lnu zwyczajnego, rośliny jednorocznej uprawianej w klimacie umiarkowanym. Roślina odznacza się prostą, długą łodygą o zawartości włókien ok. 20%. Włókno lniane jest cennym surowcem, z którego uzyskuje się przędze do produkcji tkanin bieliźnianych, stołowych, odzieży, tkanin opakunkowych, sznurów i szpagatów.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: Encyklopedia Techniki, przemysł lekki. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
10	<b>Łączniarka</b>	Maszyna przędzalnicza, która łączy poszczególne taśmy przędzy w uporządkowaną warstwę.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://sjp.pwn.pl/sjp/lacznarka;2479895.html">https://sjp.pwn.pl/sjp/lacznarka;2479895.html</a> [dostęp: 31.03.2019]
11	<b>Niedoprzęd</b>	Stosunkowo cienki zespół włókien o charakterze grubej nitki i dość luźnej strukturze, niewielkim skręcie lub wałkowany, wytwarzany w ostatniej fazie procesu przygotowawczego przędzalni.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: Encyklopedia Techniki, przemysł lekki. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
12	<b>Niedoprzędzarka</b>	Maszyna produkująca niedoprzęd. Tworzenie niedoprzędu polega na: ścienianiu taśmy w aparacie rozciągowym, wzmacnianiu rozciąganej tasiemki włókien przez skręcanie i nawijanie gotowego niedoprzędu na cewki.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2006:157:0024:0086:pl:PDF">https://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2006:157:0024:0086:pl:PDF</a> [dostęp: 31.03.2019]"
13	<b>Przędza</b>	Nitka utworzona z włókien zespolonych najczęściej przez skręcanie lub inny zabieg (np. klejenie).	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: Encyklopedia Techniki, przemysł lekki. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986

14	<b>Przędzarka</b>	Maszyna włókiennicza do wykonywania przędzy z niedoprzędu lub taśmy włókien. Składa się z urządzenia zasilającego, aparatu rozciągowego i urządzenia skręcająco- nawijającego.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: Encyklopedia Techniki, przemysł lekki. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
15	<b>Przędzarka bezwrzecionowa</b>	Maszyna włókiennicza do wytwarzania przędzy. Proces tworzenia przędzy odbywa się poprzez dostarczenie rozdzielonych włókien do urządzenia formującego i skręcenie tasiemki w przędzę w wyniku dołączania włókien do swobodnie wirującego końca przędzy.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: Prindisz P., Jabłoński W.: Przędzalnictwo bawełny. WNT, Warszawa 1972
16	<b>Przędzarka obrączkowa</b>	Maszyna do wykonania przędzy z niedoprzędu lub taśmy włókien. Składa się z urządzenia zasilającego, aparatu rozciągowego i urządzenia skręcająco- nawijającego.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: Encyklopedia Techniki, przemysł lekki. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
17	<b>Rozciągarka</b>	Maszyna włókiennicza służąca do formowania taśm włókienniczych.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: Encyklopedia Techniki, przemysł lekki. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
18	<b>Szarpak krajek</b>	Urządzenie przeznaczone do odzyskiwania surowca z odciętych brzegów włóknin (krajek) podczas procesu produkcji oraz ze zużytków włókienniczych.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2006:157:0024:0086:pl:PDF">https://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2006:157:0024:0086:pl:PDF</a> [dostęp: 31.03.2019]
19	<b>Taśma włókiennicza</b>	Płaski lub liniowy wyrób włókienniczy o niewielkiej szerokości.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://encyklopedia.pwn.pl/szukaj/ta%C5%9Bma%20w%C5%82%C3%B3kiennicza.html">https://encyklopedia.pwn.pl/szukaj/ta%C5%9Bma%20w%C5%82%C3%B3kiennicza.html</a> [dostęp: 31.03.2019]
20	<b>Teksturarka</b>	Maszyna włókiennicza do produkcji przędz modyfikowanych. Proces teksturowania polega na nadawaniu przędzy produkowanej z niektórych włókien chemicznych (np. poliestrowych), tzw. karbikowatości, co zwiększa jej elastyczność i objętość. Przędza teksturowana lepiej wchłania ciepło, a wyroby użytkowe z niej są miękkie i puszyste.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://encyklopedia.interia.pl/procesy-technologiczne/news-teksturowanie,nld,1997093">https://encyklopedia.interia.pl/procesy-technologiczne/news-teksturowanie,nld,1997093</a> [dostęp: 31.03.2019]
21	<b>Wełna</b>	Włókno otrzymywane z okrywy włosowej różnych zwierząt: owiec, kóz, lam, wielbłądów. Tworzywem włókien jest białko (kreatyna). Włókna odznaczają się miękkością i sprężystością.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: Encyklopedia Techniki, przemysł lekki. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
22	<b>Wełna czesankowa</b>	To wełna uprana, wyczesana i zgręplowana (pasowo – czesanka lub warstwowo – zgrzebna) przeznaczona do przędzenia, filcowania na mokro i sucho.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://www.hobby-welna.pl/category/filcowanie-welna-czesankowa">https://www.hobby-welna.pl/category/filcowanie-welna-czesankowa</a> [dostęp: 31.03.2019]

## INFORMACJA O ZAWODZIE – Operator maszyn przędzalniczych 815102

---

23	<b>Włókno</b>	Surowiec naturalny lub tworzywo sztuczne, z którego wyrabia się przędzę.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://sjp.pwn.pl/slowniki/w%C5%82%C3%B3kno.html">https://sjp.pwn.pl/slowniki/w%C5%82%C3%B3kno.html</a> [dostęp: 31.03.2019]
24	<b>Zgrzeblarka</b>	Maszyna włókiennicza do rozczesywania i czesania włókien.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: <a href="https://sjp.pwn.pl/szukaj/zgrzeblarka.html">https://sjp.pwn.pl/szukaj/zgrzeblarka.html</a> [dostęp: 31.03.2019]

## ZASTOSOWANIE INFORMACJI O ZAWODACH

### Wsparcie dla pracowników i klientów instytucji rynku pracy w zakresie:

- skutecznego podejmowania decyzji dotyczących wyboru zawodu, pracy/zatrudnienia,
- nabywania nowych lub rozszerzania już posiadanych kompetencji zawodowych,
- zmiany kwalifikacji zawodowych zgodnie z potrzebami rynku pracy,
- dopasowywania treści szkoleń kontraktowanych przez urzędy pracy do potrzeb rynku pracy.

### Wsparcie dla różnych grup interesariuszy w zakresie:

- poradnictwa i doradztwa zawodowego,
- tworzenia i aktualizacji ofert szkoleniowych dla rynku pracy,
- dostosowania oferty kształcenia zawodowego do wymagań rynku pracy,
- tworzenia i aktualizacji opisów stanowisk pracy,
- przygotowania lub aktualizacji opisu kwalifikacji rynkowych wprowadzanych do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji.