

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

Sterowniczcy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy

(817209)



Operatorzy maszyn i urządzeń do obróbki drewna

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

Sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy (817209)

Operatorzy maszyn i urządzeń do obróbki drewna

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

Sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy (817209)

© 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 [922]

Publikacja bezpłatna

Zdjęcie na okładce autorskie wykonane przez zespół ekspercki.



SPIS TREŚCI

1. DANE IDENTYFIKACYJNE ZAWODU	3
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
2. OPIS ZAWODU.....	4
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)	4
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
3. ZADANIA ZAWODOWE I WYMAGANE KOMPETENCJE	9
3.1. Zadania zawodowe	9
3.2. Kompetencja zawodowa Kz1: Sterowanie linią sztaplowania i pakietowania tarcicy	9
3.3. Kompetencje społeczne.....	11
3.4. Profil kompetencji kluczowych dla zawodu.....	11
3.5. Powiązanie kompetencji zawodowych z opisami poziomów Polskiej Ramy Kwalifikacji oraz Sektorowej Ramy Kwalifikacji.....	12
4. ODNIESIENIE DO SYTUACJI ZAWODU NA RYNKU PRACY I MOŻLIWOŚCI DOSKONALENIA ZAWODOWEGO.....	12
4.1. Możliwości podjęcia pracy w zawodzie	12
4.2. Instytucje oferujące kształcenie, szkolenie i/lub potwierdzanie kompetencji w ramach zawodu	13
4.3. Zarobki osób wykonujących dany zawód/daną grupę zawodów	15
4.4. Możliwości zatrudnienia osób niepełnosprawnych w zawodzie.....	15
5. ODNIESIENIE DO EUROPEJSKIEJ KLASYFIKACJI UMIEJĘTNOŚCI/KOMPETENCJI, KWALIFIKACJI I ZAWODÓW (ESCO)	16
6. ŹRÓDŁA DODATKOWYCH INFORMACJI O ZAWODZIE	16
7. SŁOWNIK POJĘĆ	18
7.1. Definicje powiązane z opisem informacji o zawodzie (zawodoznawcze)	18
7.2. Definicje związane z wykonywaniem zawodu (branżowe)	20

1. DANE IDENTYFIKACYJNE ZAWODU

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

Sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy 817209

1.2. Nazwy zwyczajowe zawodu

- Operator sortowni tarcicy.
- Sortowacz tarcicy.
- Sterowniczy linii pakietowania tarcicy.
- Sterowniczy linii sztaplowania tarcicy.

1.3. Usytuowanie zawodu w klasyfikacjach: ISCO, PKD

W Międzynarodowym Standardzie Klasyfikacji Zawodów ISCO-08 odpowiada grupie:

- 8712 Wood processing plant 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 lutym 2019 r.,
- zebranych opinii od recenzentów, członków panelu ewaluacyjnego oraz zespołu ds. walidacji i jakości informacji o zawodach.

Autorzy i eksperci opiniujący

Zespół Ekspercki:

- Edyta Kozieł – Instytut Technologii Eksploatacji – PIB, Radom.
- Sławomir Paździor – PHU Aga, Mniszek k. Radomia.
- Bogusław Szumilas – PPUH „Trak” sp. z o.o., Garbatka.

Zespół ds. walidacji i jakości informacji o zawodzie:

- Dorota Koprowska – Instytut Technologii Eksploatacji – PIB, Radom.
- Krzysztof Symela – Instytut Technologii Eksploatacji – PIB, Radom.
- Ireneusz Woźniak – Instytut Technologii Eksploatacji – PIB, Radom.

Recenzenci:

- Małgorzata Kapusta – Zespół Szkół Budowlanych, Radom.
- Czesław Sadowski – Zespół Szkół Zawodowych Nr 1, Kielce.

Panel ewaluacyjny – przedstawiciele partnerów społecznych:

- Danuta Jasińska – Polski Związek Inżynierów i Techników Budownictwa, Płock.
- Urszula Przystalska – Stowarzyszenie Technologów Drewna, 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

Sterowniczy linii sztaplowania¹⁵ i pakietowania tarcicy prowadzi na zautomatyzowanych liniach proces sztaplowania i/lub pakietowania tarcicy oraz znakuje i rejestruje spakowane pakiety.

2.2. Opis pracy i sposobu jej wykonywania

Opis pracy

Sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy obsługuje przenośniki rolkowe dostarczające tarcicę do sztaplowania, ocenia jakość oraz prawidłowość przygotowanych do prasowania pakietów. Obsługuje urządzenia wchodzące w skład linii sztaplowania, sprawdza przygotowane do automatycznego prasowania pakiety i przekładki¹⁰ w zależności od grubości tarcicy i wymiarów sztapla.

Pracownik w tym zawodzie zabezpiecza przygotowane pakiety papierem natronowym lub folią oraz obsługuje prasy do wiązania tarcicy w pakiety. Konserwuje maszyny wchodzące w skład linii sztaplowania i pakietowania⁷ tarcicy oraz przeprowadza drobne naprawy.

Sposoby wykonywania pracy

Sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy obsługuje linię przeważnie manualnie. W przypadku linii sztaplowania i pakietowania zaawansowanych technologicznie często obsługuje komputer i program sterujący procesem technologicznym. Jego praca polega m.in. na:

- obsługiwaniu przenośników dostarczających tarcicę do sztaplowania i pakietowania,
- zabezpieczaniu papierem natronowym lub folią pakietów przygotowanych do odbioru,
- ocenianiu jakości i prawidłowości przygotowanego do prasowania pakietu,
- obsługiwaniu prasy wiążącej pakiety oraz komputera do obliczania miąższości i rejestracji pakietów tarcicy,
- sprawdzaniu jakości i wymiarów przekładek w procesie automatycznego sztaplowania, w zależności od grubości sztaplowanej tarcicy i wymiarów sztapla,
- ustawianiu urządzeń wchodzących w skład linii sztaplowania w zależności od wymiarów sztaplowanej tarcicy,
- obsługiwaniu urządzeń znakowania pakietów oraz przenośników pakietów,
- bandowaniu² pakietów w celu ich dalszej wysyłki,
- prowadzeniu konserwacji i usuwaniu drobnych usterek w maszynach wchodzących w skład linii.

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

Sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy pracuje w zróżnicowanych warunkach środowiskowych, w zależności od rodzaju realizowanych zadań zawodowych. Swoją pracę wykonuje

najczęściej w halach zakładów zajmujących się produkcją i obróbką tarcicy. Pomieszczenia, gdzie wykonywana jest praca, posiadają zazwyczaj oświetlenie dzienne i sztuczne oraz instalacje wentylacyjne. Praca może być wykonywana również na zewnątrz budynków, w zmiennych warunkach atmosferycznych.

Praca sterowniczego linii sztaplowania i pakietowania tarcicy wykonywana jest z reguły w pozycji siedzącej.

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

Wykorzystywane maszyny i narzędzia pracy

Sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy w działalności zawodowej wykorzystuje m.in.:

- automaty sztaplujące¹,
- chwytki mechaniczne³,
- obrotnice⁶,
- urządzenia znakujące pakiety,
- przenośniki rolkowe, wałkowe, taśmowe¹¹,
- rozsztaplarki pochylne¹², próżniowe¹³, spychające,
- skanery¹⁴,
- maszyny sztaplujące⁵,
- podnośniki próżniowe⁹,
- prasy do pakietowania,
- urządzenia do bandowania pakietów¹⁶,
- urządzenia do foliowania pakietów⁴.

Organizacja pracy

Sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy pracuje indywidualnie na samodzielnym stanowisku pracy. Dobiera metody sztaplowania i pakietowania tarcicy. Samodzielnie monitoruje jakość wykonywanej pracy.

Osoby w tym zawodzie pracują zwykle w systemie jednozmianowym, w stałych godzinach pracy (w wymiarze 8 godzin dziennie). Zdarza się jednak, że sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy pracuje w systemie wielozmianowym, np. w dużych zakładach produkcyjnych.

Zagrożenia mające wpływ na bezpieczeństwo pracy człowieka

Sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy w trakcie wykonywania pracy narażony jest m.in. na:

- uderzenia przez przemieszczające się przedmioty, maszyny i urządzenia,
- możliwość pochwycenia i zmiżdżenia przez poruszające się elementy maszyn i urządzeń,
- możliwość doznania urazu w wyniku kontaktu z wirującymi elementami maszyn i urządzeń, w tym narzędziami,
- możliwość uderzenia wyrzucanymi z maszyn elementami obrabianymi lub ich częściami,
- dźwiganie ciężarów – podczas przenoszenia tarcicy, co może przyczynić się do urazów ciała, problemów z kręgosłupem, przeciążeń,
- nadmierny hałas i wibracje (związane z pracą maszyn i urządzeń),
- porażenia prądem elektrycznym,
- zagrożenia wynikające z wykonywania pracy w pozycji stojącej.

Do występujących w zawodzie chorób należy zaliczyć:

- choroby zwyrodnieniowe kręgosłupa,
- przeciążenie mięśni i stawów,

- alergie,
- choroby dróg oddechowych,
- choroby narządu słuchu.

2.4. Wymagania psychofizyczne i zdrowotne

Wymagania psychofizyczne

Dla pracownika wykonującego zawód **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** ważne są:

w kategorii wymagań fizycznych

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

w kategorii sprawności sensomotorycznych

- koordynacja wzrokowo-ruchowa,
- spostrzegawczość,
- ostrość wzroku,
- dobry słuch,
- rozróżnianie barw,
- czucie dotykowe,
- powonienie,
- zręczność rąk,
- zręczność palców,
- zmysł równowagi;

w kategorii sprawności i zdolności

- zdolność koncentracji uwagi,
- podzielność uwagi,
- uzdolnienia techniczne,
- wyobraźnia przestrzenna,
- łatwość przechodzenia z jednej czynności do drugiej,
- zdolność podejmowania szybkich i trafnych decyzji,
- rozumowanie logiczne;

w kategorii cech osobowościowych

- gotowość do pracy w nieprzyjemnych (różnych) warunkach środowiskowych,
- wytrzymałość na długotrwały wysiłek fizyczny,
- samodzielność,
- samokontrola,
- rzetelność,
- dokładność,
- dbałość o jakość pracy,
- dbałość o ład i porządek,
- odporność na działanie pod presją czasu,
- radzenie sobie ze stresem,

- gotowość do współdziałania,
- odpowiedzialność za działania zawodowe.

Więcej informacji znajduje się w sekcjach: 3.3. Kompetencje społeczne; 3.4. Profil kompetencji kluczowych dla zawodu.

Wymagania zdrowotne

Do podjęcia pracy w zawodzie **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** wymagany jest ogólny dobry stan zdrowia, dobry wzrok i słuch, sprawność ruchowa oraz sprawność rąk i palców. Pod względem wydatku energetycznego praca w tym zawodzie należy do prac lekko/średnio ciężkich. Występują w niej również obciążenie umysłowe, związane np. z działaniem pod presją czasu, podejmowania szybkich i trafnych decyzji oraz radzeniem sobie ze stresem.

Przeciwwskazaniami do pracy w zawodzie sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy są:

- zaburzenia równowagi,
- epilepsja,
- zawroty głowy,
- wady kręgosłupa (skrzywienie boczne kręgosłupa),
- choroby układu oddechowego,
- wady wzroku i słuchu niepoddające się korekcji,
- choroby ograniczające w znacznym stopniu sprawność narządów ruchu,
- choroby układu krążenia,
- niektóre choroby psychiczne.

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

Do podjęcia pracy w zawodzie **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** preferowane jest wykształcenie na poziomie branżowej szkoły I stopnia (dawniej zasadnicza szkoła zawodowa) o profilu mechanicznym lub drzewno-meblarskim, np. w zawodzie pokrewnym mechanik-operator maszyn do produkcji drzewnej.

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

Podjęcie pracy w zawodzie **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** ułatwia posiadanie:

- dyplomu/świadectwa potwierdzającego kwalifikację MG.04 Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego (właściwą dla zawodu pokrewnego mechanik-operator maszyn do produkcji drzewnej), wydawanego przez Okręgowe Komisje Egzaminacyjne,
- tytułu czeladnika lub mistrza, uzyskanego podczas rzemieślniczego przygotowania zawodowego w zawodzie mechanik-operator maszyn do produkcji drzewnej, po zdaniu egzaminu przed Izbą Rzemieślniczą.

Dodatkowymi atutami przy zatrudnianiu sterowniczego linii sztaplowania i pakietowania tarcicy są m.in.:

- posiadanie suplementu Europass (w języku polskim i angielskim), wydawanego na prośbę zainteresowanego przez Okręgowe Komisje Egzaminacyjne (do dyplomu potwierdzającego

- kwalifikacje zawodowe) oraz Izby Rzemieśnicze (do świadectwa czeladniczego i dyplomu mistrzowskiego),
- posiadanie uprawnień do pracy z wykorzystaniem urządzeń elektroenergetycznych (urządzenia do 1 kV oraz elektrotermiczne),
 - posiadanie certyfikatów i świadectw potwierdzających udział w szkoleniach w zakresie przetwórstwa drewna,
 - posiadanie certyfikatów w zakresie obsługi programów komputerowych dedykowanych dla linii produkcyjnych i pojedynczych urządzeń przemysłu drzewnego.

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 **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** może:

- rozpocząć pracę od stanowiska pomocnika, a następnie wraz z nabyciem doświadczenia zawodowego awansować na samodzielne stanowisko,
- po nabyciu dalszego doświadczenia zawodowego, kompetencji organizacyjnych w obszarze kierowania ludźmi – awansować na stanowisko brygadzysty nadzorującego pracę małego zespołu pracowników,
- założyć i prowadzić działalność gospodarczą w zakresie obsługi maszyn i urządzeń branży drzewnej,
- dalej kształcić się w liceum ogólnokształcącym dla dorosłych i na kwalifikacyjnych kursach zawodowych, w ramach kwalifikacji np. w zawodzie technik technologii drewna, a następnie po zdaniu egzaminu maturalnego i ewentualnym ukończeniu uczelni wyższej (np. na kierunku technologia drewna) awansować na stanowisko kierownicze,
- doskonalić swoje umiejętności, uczestnicząc w szkoleniach branżowych oraz organizowanych przez pracodawców,
- uzyskać tytuł czeladnika, a następnie mistrza w zawodzie rzemieślniczym pokrewnym mechanik-operator maszyn do produkcji drzewnej,
- rozwijać swoje kompetencje poprzez udział w kształceniu i/lub szkoleniu w zawodach pokrewnych.

Możliwości potwierdzania kompetencji

Obecnie (2019 r.) w zawodzie **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** nie ma możliwości potwierdzania kompetencji zawodowych w ramach edukacji formalnej i pozaformalnej.

Okręgowe Komisje Egzaminacyjne oferują możliwość potwierdzenia kwalifikacji pełnych w pokrewnym zawodzie szkolnym (mechanik-operator maszyn do produkcji drzewnej) oraz kwalifikacji częściowych dla zawodu mechanik-operator maszyn do produkcji drzewnej, w zakresie kwalifikacji MG.04 Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego.

Alternatywną drogę potwierdzania kompetencji w zawodzie sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy oferuje system nauki zawodu w rzemiośle, który umożliwia uzyskanie tytułu czeladnika, a następnie mistrza w zawodzie mechanik-operator maszyn do produkcji drzewnej. Dokumentami potwierdzającymi te tytuły są odpowiednio: świadectwo czeladnicze oraz dyplom mistrzowski.

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 **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** może rozszerzać swoje kompetencje zawodowe w zawodach pokrewnych:

Nazwa zawodu pokrewnego zgodnie z Klasyfikacją zawodów i specjalności	Kod zawodu
Technik technologii drewna ^S	311922
Operator pilarek do pozyskiwania tarcicy	817202
Operator pras w produkcji drzewnej	817203
Operator sklejarok płyt stolarskich	817204
Operator skrawarek drewna	817205
Operator spajarek okleiny i tuszczki	817206
Operator strugarek i frezarek do drewna	817207
Operator urządzeń do końcowej obróbki płyt	817208
Pilarz	817210
Tartacznik	817211
Mechanik-operator maszyn do produkcji drzewnej ^S	817212

3. ZADANIA ZAWODOWE I WYMAGANE KOMPETENCJE

3.1. Zadania zawodowe

Pracownik w zawodzie **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** wykonuje różnorodne zadania, do których należą w szczególności:

- Z1 Posługiwanie się dokumentacją technologiczną procesu sztaplowania i pakietowania.
- Z2 Przygotowanie maszyn i urządzeń do sztaplowania i pakietowania.
- Z3 Obsługiwanie maszyn i urządzeń podczas sztaplowania i pakietowania.
- Z4 Monitorowanie procesu sztaplowania i pakietowania.
- Z5 Konserwowanie maszyn i urządzeń sztaplujących i pakietujących.

3.2. Kompetencja zawodowa Kz1: Sterowanie linią sztaplowania i pakietowania tarcicy

Kompetencja zawodowa Kz1: Sterowanie linią sztaplowania i pakietowania tarcicy obejmuje zestaw zadań zawodowych Z1, Z2, Z3, Z4, Z5, do realizacji których wymagane są odpowiednie zbiory wiedzy i umiejętności.

Z1 Posługiwanie się dokumentacją technologiczną procesu sztaplowania i pakietowania	
WIEDZA – zna i rozumie:	UMIĘJĘTNOŚCI – potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> • Zasady posługiwania się dokumentacją technologiczną oraz obiegu dokumentów w zakładzie; • Procedury i instrukcje prowadzenia procesu technologicznego sztaplowania i pakietowania; • Instrukcje obsługi maszyn i urządzeń do sztaplowania i pakietowania tarcicy; • Normy zakładowe dotyczące sztaplowania i pakietowania. 	<ul style="list-style-type: none"> • Posługiwać się dokumentacją technologiczną oraz stosować zasady przyjętego obiegu dokumentów w zakładzie; • Stosować procedury i instrukcje dotyczące prowadzenia procesu technologicznego sztaplowania i pakietowania; • Stosować instrukcje obsługi maszyn i urządzeń do sztaplowania i pakietowania tarcicy; • Stosować zakładowe normy dotyczące sztaplowania i pakietowania tarcicy.

Z2 Przygotowanie maszyn i urządzeń do sztaplowania i pakietowania	
WIEDZA – zna i rozumie:	UMIEJĘTNOŚCI – potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> Zasady i przepisy BHP, ochrony ppoż., ochrony środowiska oraz ergonomii w zakresie przygotowania do pracy maszyn i urządzeń sztaplujących, pakietujących i transportujących; Przeznaczenie i zasady działania maszyn i urządzeń sztaplujących, pakietujących i transportujących oraz komputerów z oprogramowaniem; Zasady organizacji stanowiska pracy sterowniczego sztaplowania i pakietowania tarcicy; Zasady przygotowania maszyn i urządzeń do pracy (np. ostrzenie noży, smarowanie łożysk, prowadzenie remontów itp.). 	<ul style="list-style-type: none"> Stosować zasady i przepisy BHP, ochrony ppoż., ochrony środowiska oraz ergonomii w zakresie przygotowania do pracy maszyn i urządzeń sztaplujących, pakietujących i transportujących; Dobierać i przygotowywać maszyny i urządzenia sztaplujące, pakietujące i transportujące zgodnie z ich przeznaczeniem i zasadami działania; Wprowadzać dane dotyczące sztapli i pakietowania tarcicy do programu komputerowego sterującego linią produkcyjną; Organizować stanowisko pracy sterowniczego sztaplowania i pakietowania tarcicy; Przygotować maszyny i urządzenia do pracy (np. ustawienie wymiarów, ostrzenie noży, smarowanie łożysk, prowadzenie remontów itp.).
Z3 Obsługiwanie maszyn i urządzeń podczas sztaplowania i pakietowania	
WIEDZA – zna i rozumie:	UMIEJĘTNOŚCI – potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> Zasady i przepisy BHP, ochrony ppoż., ochrony środowiska oraz ergonomii w zakresie obsługi maszyn i urządzeń sztaplujących, pakietujących i transportujących; Zasady ekonomicznego prowadzenia procesu technologicznego sztaplowania i pakietowania; Zasady i instrukcje obsługi poszczególnych maszyn i urządzeń biorących udział w procesie sztaplowania i pakietowania; Założone parametry technologiczne i wydajnościowe maszyn i urządzeń sztaplujących i pakietujących; Procedury postępowania i korygowania błędów technologicznych (wymiarów i jakości produktu) w przypadku odchyień od normy; Procedury postępowania w przypadku zagrożeń wynikających z wykonywanych obowiązków sterowniczego linii sztaplowania i pakietowania tarcicy. 	<ul style="list-style-type: none"> Stosować zasady i przepisy BHP, ochrony ppoż., ochrony środowiska oraz ergonomii podczas obsługi maszyn i urządzeń sztaplujących, pakietujących i transportujących; Prowadzić proces technologiczny sztaplowania i pakietowania tarcicy w sposób optymalny i ekonomiczny; Obsługiwać poszczególne maszyny i urządzenia biorące udział w procesie sztaplowania i pakietowania tarcicy zgodnie z ich przeznaczeniem i instrukcjami obsługi; Prowadzić proces sztaplowania i pakietowania zgodnie z założonymi parametrami technologicznymi i wydajnościowymi; Stosować procedury postępowania i korygowania błędów technologicznych w przypadku odchyień od normy; Stosować procedury postępowania w przypadku zagrożeń wynikających z wykonywanych obowiązków sterowniczego linii sztaplowania i pakietowania tarcicy.
Z4 Monitorowanie procesu sztaplowania i pakietowania	
WIEDZA – zna i rozumie:	UMIEJĘTNOŚCI – potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> Zakładowe normy jakościowe dotyczące sortowania i pakietowania tarcicy; Zasady bieżącej kontroli jakości powstałych pakietów tarcicy; 	<ul style="list-style-type: none"> Stosować zakładowe normy jakościowe dotyczące sortowania i pakietowania tarcicy; Prowadzić bieżącą kontrolę jakości powstałych pakietów tarcicy;

<ul style="list-style-type: none"> • Zasady wykonywania pomiarów i ilości powstałej produkcji; • Zasady zabezpieczania pakietów <u>papierem natronowym</u>⁸ i folią; • Zasady znakowania pakietów tarcicy; • Zasady znakowania, ewidencjonowania i rozliczania produkcji. 	<ul style="list-style-type: none"> • Wykonywać pomiary ilości powstałej produkcji; • Zabezpieczać pakiety tarcicy papierem natronowym lub folią zgodnie z wymaganiami odbiorców; • Znakować pakiety zgodnie z obowiązującymi zasadami; • Prowadzić ewidencję i bieżące rozliczanie produkcji.
--	---

Z5 Konserwowanie maszyn i urządzeń sztaplujących i pakietujących

WIEDZA – zna i rozumie:	UMIEJĘTNOŚCI – potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> • Zasady i przepisy BHP, ochrony ppoż., ochrony środowiska oraz ergonomii podczas konserwowania maszyn i urządzeń sztaplujących, pakietujących i transportujących; • Zapisy dokumentacji techniczno-ruchowej maszyn i urządzeń sztaplujących, pakietujących i transportujących; • Zasady konserwowania maszyn i urządzeń sztaplujących, pakietujących i transportujących; • Zasady czyszczenia maszyn i urządzeń sztaplujących, pakietujących i transportujących po pracy. 	<ul style="list-style-type: none"> • Stosować zasady i przepisy BHP, ochrony ppoż., ochrony środowiska oraz ergonomii podczas konserwacji maszyn i urządzeń sztaplujących, pakietujących i transportujących; • Stosować zapisy dokumentacji techniczno-ruchowej maszyn i urządzeń sztaplujących, pakietujących i transportujących; • Konserwować maszyny i urządzenia sztaplujące, pakietujące i transportujące; • Czyścić maszyny i urządzenia sztaplujące, pakietujące i transportujące po pracy.

3.3. Kompetencje społeczne

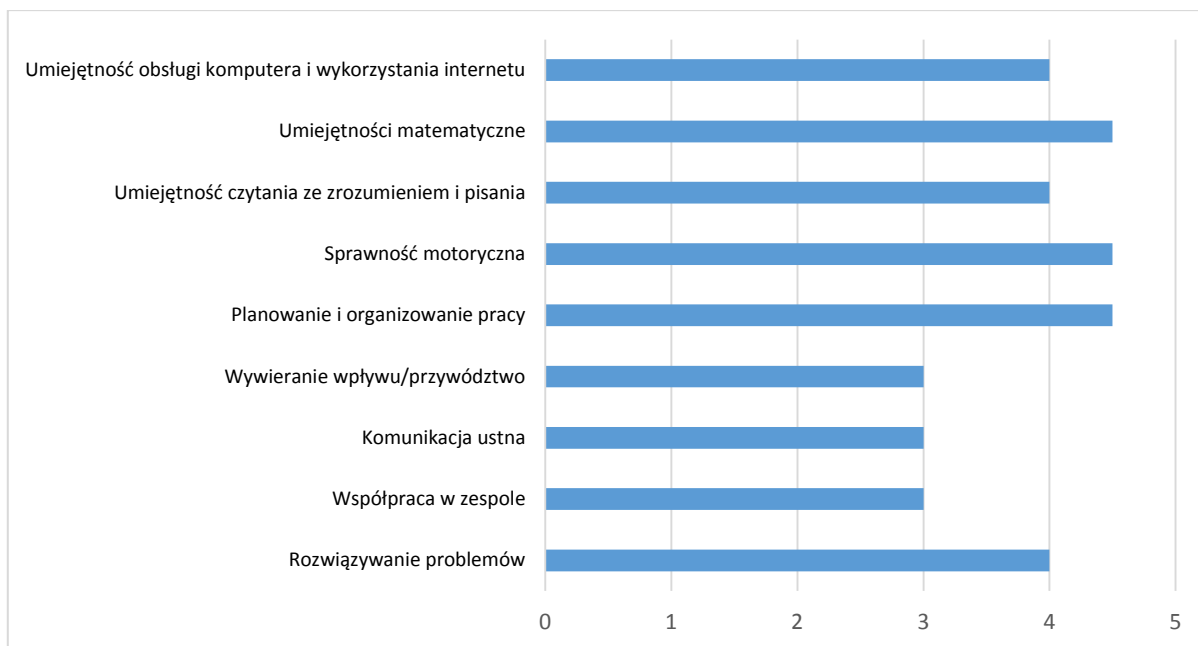
Pracownik w zawodzie **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** powinien posiadać kompetencje społeczne niezbędne do prawidłowego i skutecznego wykonywania zadań zawodowych.

W szczególności pracownik jest gotów do:

- Ponoszenia odpowiedzialności za przygotowanie sztapli i pakietów tarcicy oraz maszyny, urządzenia i materiały, wykorzystywane na stanowisku pracy operatora maszyn i urządzeń do sztaplowania i pakietowania tarcicy.
- Wykonywania pracy samodzielnie i podejmowania współpracy w zorganizowanych warunkach zakładu pozyskiwania tarcicy.
- Ponoszenia odpowiedzialności za swoje działania realizowane w ramach pracy zespołowej przy obsłudze maszyn do sztaplowania i pakietowania tarcicy.
- Podnoszenia własnych kompetencji zawodowych wynikających z postępu technologicznego w zakresie sztaplowania i pakietowania tarcicy.
- Oceniania jakości własnej pracy podczas wykonywania zadań zawodowych dotyczących sztaplowania i pakietowania tarcicy.
- Kierowania się zasadami zgodnymi z etyką zawodową oraz normami przyjętymi w środowisku pracy.

3.4. Profil kompetencji kluczowych dla zawodu

Pracownik powinien mieć 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 wagę kompetencji kluczowych dla zawodu **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy**.



Rys. 1. Profil kompetencji kluczowych dla zawodu sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy

Uwaga:

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

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

Kompetencje zawodowe pracownika w zawodzie **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** 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

Sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy może podjąć pracę w:

- zakładach drzewnych produkujących tarcicę,
- tartakach.

Zatrudnienie w zawodzie sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy oferują głównie prywatne przedsiębiorstwa produkcyjne z branży drzewnej.

Obecnie (2019 r.) według Barometru zawodów sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy został przyporządkowany do grupy robotnicy obróbki drewna i stolarze. Zawód ten został zaliczony do zawodów zrównoważonych, czyli takich, w których liczba wolnych miejsc pracy jest zbliżona do liczby osób zainteresowanych podjęciem pracy i spełniających wymagania pracodawców.

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

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 kształcenia zawodowego w Polsce nie przygotowuje się kandydatów do pracy w zawodzie **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy**.

Kompetencje przydatne do wykonywania tego zawodu można uzyskać podejmując naukę w systemie szkolnym w branżowej szkole I stopnia, w zawodzie pokrewnym mechanik-operator maszyn do produkcji drzewnej, w zakresie kwalifikacji MG.04 Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego.

Kwalifikacyjne kursy zawodowe (dla dorosłych) w zakresie kwalifikacji MG.04 Montaż i obsługa maszyn i urządzeń przemysłu drzewnego mogą prowadzić:

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

Potwierdzenie kwalifikacji MG.04 prowadzą (również w trybie eksternistycznym) Okręgowe Komisje Egzaminacyjne.

Kompetencje przydatne do wykonywania zawodu sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy można także uzyskać w systemie rzemieślniczego przygotowania zawodowego, w zawodzie pokrewnym mechanik-operator maszyn do produkcji drzewnej. Tytuły czeladnika i mistrza w tym zawodzie, po spełnieniu wymagań formalnych i zdaniu egzaminu, 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

W większości przypadków przedsiębiorstwa specjalizujące się w produkcji tarcicy same prowadzą szkolenia kandydatów i pracowników w zawodzie **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy**.

Szkolenia są również oferowane przez wyspecjalizowane instytucje w ramach edukacji pozaformalnej. Przykładowa tematyka szkoleń:

- nowoczesne linie do produkcji tarcicy,
- techniki i systemy manipulacyjne drewna,
- rozwiązania w zakresie sztaplowania pół- i całkowicie automatycznego dla linii o różnej wydajności,
- obsługa maszyn i urządzeń sztaplowania i pakietowania tarcicy.

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: 31.10.2018]:

Szkolnictwo wyższe:

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 **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** jest zróżnicowane i średnio wynosi 4500 zł brutto miesięcznie w przeliczeniu na jeden etat.

Poziom wynagrodzeń kształtuje się przy tym następująco:

- w przypadku osób bez doświadczenia najczęściej w zakresie od 2300 zł do 3000 zł brutto miesięcznie,
- po kilku latach pracy, uzyskaniu pewnego doświadczenia i rozszerzeniu uprawnień, w przedziale od 3000 zł do 6000 zł brutto miesięcznie.

Poziom wynagrodzenia sterowniczego linii sztaplowania i pakietowania tarcicy uzależniony jest m.in. od:

- doświadczenia i umiejętności zawodowych,
- stażu pracy,
- poziomu zatrudnienia w firmie,
- lokalizacji geograficznej, typu własności,
- wysokości kapitału firmy,
- koniunktury na rynku branżowym.

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-szczecblach>

<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 **sterowniczy linii sztaplowania i pakietowania tarcicy** możliwe jest zatrudnienie osób z niepełnosprawnościami.

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

- z dysfunkcją narządu słuchu (03-L), jeśli niepełnosprawność jest możliwa do skorygowania za pomocą implantów lub aparatów słuchowych,
- z zaburzeniami głosu, mowy (03-L), jeśli umożliwiają skuteczny kontakt interpersonalny i komunikację,
- z dysfunkcją narządu wzroku (04-O), jeśli posiadana wada jest skorygowana odpowiednimi szkłami optycznymi lub soczewkami kontaktowymi, które zapewnią ostrość widzenia.

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 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 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 Rady Ministrów z dnia 7 grudnia 2012 r. w sprawie rodzajów urządzeń technicznych podlegających dozorowi technicznemu (Dz. U. poz. 1468).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn (Dz. U. Nr 199, poz. 1228, z późn. zm.).
- 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 dnia 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 18 lipca 2001 r. w sprawie trybu sprawdzania kwalifikacji wymaganych przy obsłudze i konserwacji urządzeń technicznych (Dz. U. Nr 79, poz. 849, z późn. zm.).
- Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (t.j. Dz. U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650, z późn. zm.).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z 14 kwietnia 2000 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy obsłudze obrabiarek do drewna (Dz. U. Nr 36, poz. 409).
- Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Społecznej z dnia 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:

- Bajkowski J.: Maszyny i urządzenia do obróbki drewna, cz. 1. Wyd. 6. WSiP, Warszawa 1997.
- Chojnicki J.: Bezpieczne pozyskanie drewna. PIP, Warszawa 2014.
- Czuraj M.: Tablice miąższości drewna okrągłego. Oficyna Wydawnicza Multico, Warszawa 2004.
- Instrukcja w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy w przemyśle drzewnym. Ośrodek Rozwoju Przemysłu Drzewnego, Poznań 1990.
- Kimbar R.: Wady drewna. Wyd. Robert Kimbar, Osie 2011.
- Kudliński G.: Obróbka drewna. Bezpieczna praca w tartaku. PIP, Warszawa 2016.
- Łabanowski W.: Maszyny do obróbki drewna. Dostosowanie do wymagań minimalnych. Wyd. III. PIP, Warszawa 2016.
- Szczuka J., Żurowski J.: Materiałoznawstwo przemysłu drzewnego. WSiP, Warszawa 1999.

Zasoby internetowe [dostęp: 31.03.2019]:

- Barometr zawodów 2019. Raport podsumowujący badania w Polsce: 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>

- Centralna Komisja Egzaminacyjna: <https://cke.gov.pl>
- Drwal – Pismo przedsiębiorców leśnych: <http://www.drwal.net.pl/index.html>
- Dom i drewno: <https://www.domidrewno.pl/arttykul/ukladanie-drewna-w-stos-sztaplowanie-txt>
- Drewno:
<https://www.drewno.pl/arttykuly/5518,suszenie-i-przechowywanie-tarcicy-w-sztaplach.html>
- Informator o egzaminie potwierdzającym kwalifikacje w zawodzie mechanik-operator maszyn do produkcji drzewnej 817212
https://cke.gov.pl/images/_EGZAMIN_ZAWODOWY/informatory/formula_2017/817212.pdf
- Lasy Państwowe: <https://www.lasy.gov.pl/pl/nasze-lasy/polskie-lasy>
- Międzynarodowe Targi Maszyn i Narzędzi dla Przemysłu Drzewnego i Meblarskiego DREMA:
<http://www.drema.pl/pl>
- Otwarta Encyklopedia Leśna: <http://www.encyklopedia.lasypolskie.pl/doku.php>
- Portal Asystent BHP: <https://asystentbhp.pl>
- Prognozy zapotrzebowania na pracowników w zawodach szkolnictwa branżowego na krajowym i wojewódzkim rynku pracy: <http://monitorpolski.gov.pl/mp/2019/276/M2019000027601.pdf>
- Projekt Zintegrowany System Kwalifikacji: <http://kwalifikacje.edu.pl>
- Wyszukiwarka opisów zawodów: <http://psz.praca.gov.pl/rynek-pracy/bazy-danych/klasyfikacja-zawodow-i-specjalnosci/wyszukiwarka-opisow-zawodow>
- Standardy orzecznictwa lekarskiego ZUS: <http://www.zus.pl/lekarze/publikacje/standardy-orzecznictwa-lekarskiego-zus>
- 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
Awans zawodowy	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.
Czynności zawodowe	Są to działania podejmowane w ramach zadania zawodowego i dające efekt w postaci realizacji celu przewidzianego w zadaniu zawodowym.
Edukacja formalna	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).
Edukacja pozaformalna	Kształcenie i szkolenie realizowane w ramach programów, które nie prowadzą do uzyskania kwalifikacji pełnych lub kwalifikacji właściwych dla edukacji formalnej.
Efekty uczenia się	Wiedza, umiejętności oraz kompetencje społeczne nabyte w procesie uczenia się (w ramach edukacji formalnej, edukacji pozaformalnej lub poprzez uczenie się nieformalne).
Europejskie Ramy Kwalifikacji (ERK)	Przyjęta w Unii Europejskiej struktura i opis poziomów kwalifikacji umożliwiająca 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.

Kody niepełnosprawności	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.
Kompetencje społeczne	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.
Kompetencje kluczowe	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.
Kompetencja zawodowa	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.
Kwalifikacja	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, cząstkowe, rynkowe i uregulowane.
Polska Rama Kwalifikacji (PRK)	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.
Potwierdzanie kompetencji	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”.
Sektorowa Rama Kwalifikacji (SRK)	Opis poziomów kwalifikacji funkcjonujących w danym sektorze lub branży; poziomy Sektorowych Ram Kwalifikacji odpowiadają odpowiednim poziomom Polskiej Ramy Kwalifikacji.
Sprawności sensomotoryczne	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.).
Stanowisko pracy	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.
Tytuł zawodowy	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.

Umiejętności	Jest to przyswojona w procesie uczenia się zdolność do wykonywania zadań i rozwiązywania problemów właściwych dla dziedziny uczenia się lub działalności zawodowej.
Uprawnienia zawodowe	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.
Uczenie się nieformalne	Uzyskiwanie efektów uczenia się poprzez różnego rodzaju aktywność poza edukacją formalną i edukacją pozaformalną, w tym poprzez samouczenie się i doświadczenie uzyskane w pracy.
Walidacja	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.
Wiedza	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.
Wykształcenie	Oznacza rezultat procesu kształcenia w zakresie ogólnym i specjalistycznym charakteryzowany na podstawie: <ul style="list-style-type: none"> – poziomu wykształcenia odpowiadającego poziomowi ukończonej szkoły (np. wykształcenie: podstawowe, gimnazjalne, ponadpodstawowe, ponadgimnazjalne, czeladnicze, policealne, wyższe (pierwszy, drugi i trzeci stopień), – profilu wykształcenia (ukończonej szkoły) lub dziedziny wykształcenia (kierunek lub kierunek i specjalność ukończonej szkoły wyższej lub wyższej szkoły zawodowej).
Zadanie zawodowe	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.
Zawód	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.
Zintegrowany System Kwalifikacji (ZSK)	Wyodrębniona część Krajowego Systemu Kwalifikacji, w której obowiązują określone w ustawie standardy opisywania kwalifikacji oraz przypisywania poziomowi 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: https://www.kwalifikacje.gov.pl
Zintegrowany Rejestr Kwalifikacji (ZRK)	Rejestr publiczny prowadzony w systemie teleinformatycznym ewidencjonujący kwalifikacje włączone do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji. Informacje o ZRK są dostępne pod adresem: https://rejestr.kwalifikacje.gov.pl

7.2. Definicje związane z wykonywaniem zawodu (branżowe)

Lp.	Nazwa pojęcia	Definicja	Źródło
1	Automaty sztaplujące	Urządzenia stanowiące część linii technologicznej dokonujące sztaplowania tarcicy w sposób automatyczny.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://pl.glosbe.com/pl/pl/sztaplowa%C4%87 [dostęp: 31.03.2019]
2	Bandowanie pakietów	Spinanie pakietów, palet oraz paczek w sposób umożliwiający ich dalszą wysyłkę.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://opakowania24.eu/bandowanie.html [dostęp: 31.03.2019]

3	Chwytki mechaniczne	Części maszyny (linii sztaplującej), które biorą udział w przemieszczaniu tarcicy na taśmie na zasadzie chwytania i przesuwania.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://pl.glosbe.com/pl/pl/chwytak [dostęp: 31.03.2019]
4	Foliowanie pakietów	Zabezpieczanie pakietów folią, papierem lub innym materiałem w celu zabezpieczenia pakietów przed uszkodzeniami mechanicznymi, wpływem niekorzystnych warunków atmosferycznych lub ułatwienia transportu.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://sjp.pwn.pl/slovníki/foiowanie.html [dostęp: 31.03.2019]
5	Maszyny sztaplujące, sztaplarki	Urządzenia mechaniczne stanowiące część linii technologicznej sztaplowania, które w sposób automatyczny dokonują układania tarcicy w (sztaple) pakiety.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://pl.glosbe.com/pl/pl/sztaplarka [dostęp: 31.03.2019]
6	Obrotnice	Części maszyny (linii sztaplujących) lub przenośników transportujących, które dokonują zmiany kierunku przemieszczania się tarcicy lub jej odwrócenie z jednej strony na drugą.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://sjp.pwn.pl/slovníki/obrotnica.html [dostęp: 31.03.2019]
7	Pakietowanie	Układanie tarcicy w stosy, a następnie spinanie ich taśmami, okładanie papierami lub foliami w celu zabezpieczenia przed uszkodzeniami mechanicznymi, czynnikami atmosferycznymi lub ułatwienia transportu.	https://sjp.pwn.pl/slovníki/pakietowanie.html [dostęp: 31.03.2019]
8	Papier natronowy	Papier bardzo wysokiej jakości, nadający się do wielu zastosowań, takich jak: <ul style="list-style-type: none"> – ochrona paczek i pojedynczych przedmiotów przed uszkodzeniami mechanicznymi, – osłona przed słońcem, – produkcja wyrobów papierowych (toreb, worków papierowych itp.), – zabezpieczenie przed wilgocią i przenikaniem zapachów (w przypadku pokrycia laminatem foliowym). 	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://www.opako.com.pl/papier-natronowy-cat-774 [dostęp: 31.03.2019]
9	Podnośniki próżniowe (pneumatyczne)	Urządzenie transportowe służące do przenoszenia elementów płytowych, tarcicy lub innych wyrobów. Do podnoszenia wykorzystywane jest zjawisko podciśnienia powietrza.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://glassland.company/pl/podnosniki/podnosniki-prozniowe-i-manipulatory-zasilane-pneumatycznie [dostęp: 31.03.2019]
10	Przekładki	Listwy drewniane określonej długości, grubości i szerokości służące do dystansowania poszczególnych warstw tarcicy w sztaplu (pakiecie) umożliwiające swobodny przepływ powietrza.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://www.domidrewno.pl/artykul/ukladanie-drewna-w-stos-sztaplowanie-txt [dostęp: 31.03.2019]

11	Przenośniki rolkowe, wałkowe, taśmowe	Urządzenia transportowe wykorzystywane w linii sztaplowania i pakietowania tarcicy, których elementem tocznym jest rolka, wałek lub taśma.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: http://www.intralog.pl/pl/oferta/systemy-przenosnikow/przenosnik-rolkowy [dostęp: 31.03.2019]
12	Rozsztaplarki pochyłe	Urządzenia do rozsztaplania, które za pomocą urządzenia podnosząco-opuszczającego, podnoszą pakiet z przenośnika podawczego, pochylają go o ok. 45° i poprzez powolne podniesienie urządzenia podnosząco-opuszczającego doprowadzają do zsunięcia się najwyższej warstwy pakietu na kolejne urządzenie mechaniczne.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://www.hit-maschinenbau.de/pl/leimholztechnik/entstapelanlage/kippentstapelungen [dostęp: 31.03.2019]
13	Rozsztaplarki próżniowe	Urządzenia do rozsztaplania, które podnoszą najwyższą warstwę pakietu za pomocą belki ze ssawkami próżniowymi i odkładają ją na kolejnym urządzeniu mechanicznym. Belki ze ssawkami mogą w tym celu, zależnie od wersji maszyny, przesuwać się w kierunku poprzecznym lub podłużnym.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://www.hit-maschinenbau.de/pl/leimholztechnik/entstapelanlage/vakuumentstapelungen [dostęp: 31.03.2019]
14	Skanery	Urządzenia do przebiegowego odczytywania informacji z powierzchni materiału np. tarcicy. Zróżnicowane pod względem budowy anatomicznej drewno daje zróżnicowany obraz co pozwala stosując odpowiednie normy dokonać klasyfikacji jakościowej lub wymiarowej tarcicy .	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://pl.wikipedia.org/wiki/Skaner [dostęp: 31.03.2019]
15	Sztaplowanie	Układanie tarcicy w stopy (sztaple) stosując dystans (przekładki) pomiędzy poszczególnymi warstwami tarcicy. Sztaplowanie może odbywać się ręcznie przez pracowników lub w sposób zmechanizowany przez sztaplarki automatyczne.	https://encyklopedia.pwn.pl/encyklopedia/sztaplowanie.html [dostęp: 31.03.2019]
16	Urządzenie do bandowania	Urządzenia używane do spinania pakietów tarcicy taśmami polietylenowymi lub stalowymi najczęściej w celu magazynowania lub transportu.	Definicja opracowana przez zespół ekspercki na podstawie: https://opakowania24.eu/urządzenia-do-bandowania.html [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.