

**Projekt UNIV 3 – podpora procesů uznávání**

**REKVALIFIKAČNÍ PROGRAM**

**Kovář ruční**

**(21-016-H)**



Copyright: Ministerstvo školství, mládeže a tělovýchovy

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

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

Vážené kolegyně, vážení kolegové,

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

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

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

Projektový tým UNIV 3



**Projekt UNIV 3 – podpora procesů uznávání**

**REKVALIFIKAČNÍ PROGRAM**

**Kovář ruční**

**(21-016-H)**

****

**Národní ústav pro vzdělávání,**

školské poradenské zařízení a zařízení pro další vzdělávání pedagogických pracovníků

**2014**

# Obsah

[1. Identifikační údaje rekvalifikačního programu 6](#_Toc391560837)

[2. Profil absolventa 7](#_Toc391560838)

[Výsledky vzdělávání 7](#_Toc391560839)

[Možnosti pracovního uplatnění absolventa 7](#_Toc391560840)

[3. Charakteristika rekvalifikačního programu 8](#_Toc391560841)

[Pojetí a cíle rekvalifikačního programu 8](#_Toc391560842)

[Organizace výuky 8](#_Toc391560843)

[Prostorové, materiální a technické zabezpečení výuky 8](#_Toc391560844)

[Lektorské zabezpečení výuky 9](#_Toc391560845)

[Vedení dokumentace kurzu 9](#_Toc391560846)

[Metodické postupy výuky 9](#_Toc391560847)

[Postupy hodnocení výuky 10](#_Toc391560849)

[4. Učební plán 11](#_Toc391560850)

[5. Moduly rekvalifikačního programu 12](#_Toc391560851)

[Příloha č. 1 – Rámcový rozvrh hodin vzorového výukového dne 26](#_Toc391560852)

[Příloha č. 2 – Složení zkušební komise 27](#_Toc391560853)

[Příloha č. 3 – Seznam a kvalifikace lektorů jednotlivých modulů 28](#_Toc391560854)

[Příloha č. 4 – Vzor osvědčení o účasti v akreditovaném  vzdělávacím programu 29](#_Toc391560855)

[Příloha č. 5 – Způsob zjišťování zpětné vazby od účastníků 31](#_Toc391560857)

#  1. Identifikační údaje rekvalifikačního programu

|  |  |
| --- | --- |
| **Název rekvalifikačního programu** | Kovář ruční (21-016-H) |
| **Platnost hodnoticího standardu, dle kterého byl program vytvořen** | Platný od 30. 10. 2012 |
| **Název vzdělávací instituce** |  |
| **Adresa vzdělávací instituce** |  |
| **WWW vzdělávací instituce** |  |
| **Kontaktní osoba** |  |
| **Typ programu dalšího vzdělávání** | Rekvalifikační program – příprava na získání profesní kvalifikace dle zákona č. 179/2006 Sb.  |
| **Vstupní požadavky na uchazeče** | Minimálně základní vzdělání |
| **Podmínky zdravotní způsobilosti uchazeče** | Podmínky zdravotní způsobilosti jsou uvedeny na [www.nsp.cz](http://www.nsp.cz)  |
| **Forma výuky** | Prezenční |
| **Délka výuky** | 120 hodin (24 hod. teoretická výuka, 96 hod. praxe) |
| **Způsob ukončení**  | Zkouška k získání profesní kvalifikace Kovář ruční (21-016-H) dle zákona č.179/2006 Sb. |
| **Získaná kvalifikace** | Profesní kvalifikace Kovář ruční (21-016-H) |
| **Certifikáty** | Osvědčení o účasti v akreditovaném vzdělávacím programu Osvědčení o získání profesní kvalifikace |
| **Pracovní činnost, pro niž bude rekvalifikace uskutečňována** | Kovář ruční |
| **Jména garantů odborné úrovně rekvalifikace a řádného provádění závěrečných zkoušek** | Garant kurzu:Autorizovaná osoba: |

# 2. Profil absolventa

Rekvalifikační program připravuje účastníka na úspěšné vykonání zkoušky podle zákona č. 179/2006 Sb. pro získání profesní kvalifikace Kovář ruční (21-016-H) a na úspěšný výkon zvolené profesní kvalifikace.

## Výsledky vzdělávání

Absolvent rekvalifikačního programu je schopen:

* Orientovat se v normách a v technických podkladech pro zhotovování výkovků,
* volit postupy práce a technologické podmínky ručního kování,
* ručně kovat,
* obsluhovat kovářské pece nebo výhně a buchary,
* ošetřovat a udržovat kovářské pece nebo výhně nebo buchary,
* ručně kovat neželezné kovy,
* tepelně zpracovávat ručně kované výkovky,
* dodržovat bezpečnost a ochranu zdraví při práci v kovárně .

## Možnosti pracovního uplatnění absolventa

Absolvent rekvalifikačního programu je připraven na výkon pracovní pozice:

* Kovář ruční.

# 3. Charakteristika rekvalifikačního programu

## Pojetí a cíle rekvalifikačního programu

Rekvalifikační program připravuje účastníka k vykonání zkoušky vedoucí k získání kvalifikace Kovář ruční. Je koncipován tak, aby jeho absolvent byl vybaven teoretickými znalostmi a praktickými dovednostmi potřebnými pro vykonávání činností při ručním kování.

Pro úspěšné uplatnění absolventů programu v praxi budou v průběhu výuky rozvíjeny nejen kompetence obsažené ve kvalifikačním standardu NSK, ale i dovednosti a znalosti potřebné pro zajištění bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, hygieny práce a ochrany a péče o životní prostředí. Důraz bude kladen také na podporu odpovědnosti, spolehlivosti, přesnosti, pracovní kázně a samostatnosti rozhodování.

Program je zpracován v souladu s hodnoticím standardem profesní kvalifikace Kovář ruční, který je platný od 30. 10. 2012

## Organizace výuky

Výuka je realizována prezenční formou.

Výuka zahrnuje část teoretickou a část praktickou.

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

Důraz je kladen na praktickou výuku. Ta probíhá v odborných učebnách a v dílnách nebo na pracovištích zaměstnavatelů, které jsou vybaveny v souladu s požadavky hodnoticího standardu. Délka vyučovací hodiny praktické výuky je 60 minut.

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

Na začátku teoretické a praktické výuky budou účastníci seznámeni s BOZP a PO.

## Prostorové, materiální a technické zabezpečení výuky

Pro výuku je k dispozici minimálně následující materiálně technické zázemí:

Tabule, projekční a výpočetní technika pro teoretickou výuku.

Pro praktickou výuku:

* Prostory a přísun potřebné energie odpovídající bezpečnostním a hygienickým předpisům,
* dílna kovárny s potřebným vybavením,
* vhodné pracovní oblečení,
* měřidla (tyčová měřitka, posuvná měřítka,úhloměry, úhelníky apod.),
* dílenské tabulky a výběry norem, servisní příručky apod.,
* pece pro ohřev polotovarů,
* polotovary (např. tyče a profily apod.),
* nástroje, nářadí, ruční mechanizované nářadí, stroje a zařízení usnadňující manipulaci při kování,
* lázeň pro kalení.

## Lektorské zabezpečení výuky

Požadovaná kvalifikace lektorů programu:

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

Nejméně 2 roky odborné praxe v oblasti kovárenské výroby nebo strojní metalurgie, 3 roky pedagogické praxe (alespoň jeden lektor).

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

## Vedení dokumentace kurzu

V souvislosti s kurzem je vedena dokumentace o:

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

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

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

**Vzory osvědčení a podmínky jejich vydávání jsou uvedeny na** <http://www.msmt.cz/vzdelavani/dalsi-vzdelavani/rekvalifikace-1>**.**

## Metodické postupy výuky

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

Základní výukové metody:

* Výklad a instruktáž,
* praktické předvedení lektorem nebo pověřeným odborným pracovníkem (instruktorem),
* praktická cvičení a nácvik praktických dovedností (praxe) účastníků kurzu.

## Podle vybavenosti kovárenské dílny, ve které bude probíhat praxe, se doporučuje doplnit výuku exkurzí do provozu s moderním technickým vybavením pro kovářskou výrobu.

## Postupy hodnocení výuky

Účastníci budou hodnoceni podle kritérií stanovených v jednotlivých modulech. Posuzovat se bude také organizace práce, pracovní přístup, kvalita provedené práce, samostatnost, schopnost spolupráce.

Každý modul bude zakončen zápočtem.

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

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

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

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

# 4. Učební plán

|  |  |
| --- | --- |
| **Název vzdělávací instituce** | **Adresa vzdělávací instituce** |
| **Kovář ruční (21-016-H)** |
| Název modulu | Kód modulu | Hodinová dotace | Způsob ukončení modulu |
|  |  | Teoretická výuka | Praktická výuka |  |
| **Dodržování BOZP a PO při práci v kovárně** | **KR-1** | **3** | **0** | Zápočet |
| **Orientace v normách a v technických podkladech pro zhotovování výkovků** | **KR-2** | **4** | **4** | Zápočet |
| **Volba postupu práce a technologických podmínek ručního kování** | **KR-3** | **2** | **8** | Zápočet |
| **Obsluha,ošetřování a údržba kovářských pecí nebo výhní a bucharů** | **KR-4** | **3** | **12** | Zápočet |
| **Ruční kování**  | **KR-5** | **8** | **40** | Zápočet |
| **Tepelné zpracování ručně kovaných výkovků** | **KR-6**  | **2** | **16** | Zápočet |
| **Ruční kování neželezných kovů** | **KR-7** | **2** | **16** | Zápočet |
|  |  | **24** | **96** | **Součty** |
|  |  | **120** | **CELKEM** |

***Optimální trajektorie:***

|  |
| --- |
| **KR-1 / KR-2 / KR-3 ⭢ KR-4 ⭢ KR-5 ⭢ KR-6 / KR-7** |

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

# 5. Moduly rekvalifikačního programu

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Dodržování BOZP a PO při práci v kovárně** | **Kód** | KR-1 |
| **Délka modulu** | 3 hodin (3 teorie + 0 praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Minimálně základní vzdělání. |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je seznámit účastníky s prostředím kovárny, vymezit rizika a nebezpečí a ukázat všechny osobní ochranné prostředky pro práci kováře. |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Vyjmenovat osobní ochranné pomůcky pracovníka (OOPP) nutné pro práci kováře,
2. vysvětlit, co je to integrovaný záchranný systém,
3. vysvětlit poskytování první pomoci v prostorech kovárny,
4. vyjmenovat bezpečnostní pravidla při pohybu pracovníků na pracovišti kovárny,
5. vyjmenovat zásady bezpečnosti při obsluze odporové elektrické pece,
6. vyjmenovat zásady bezpečnosti při obsluze plynem vytápěné pece.
 |
| **Učivo / obsah výuky*** bezpečnost práce dle ČSN ve strojírenských a hutních provozech, poskytnutí první pomoci
* seznámení s telefonními čísly tísňového volání
* organizace kovářského pracoviště z hlediska BOZP
* osobní ochranné pracovní pomůcky, jejich používání a údržba
* zásady bezpečné práce s ručními nástroji
* obsluha elektrické odporové pece
* obsluha plynové pece
* požární prevence
 |
| **Postupy výuky**Výklad a instruktáž, videoukázky nebo fotografie pracovišť z hlediska BOZP, rozbor příkladových situací, nácvik volání na tísňovou linku a poskytnutí první pomoci, práce s informacemi – provozní řád pracoviště .  |
| **Způsob ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování a řízeného rozhovoru (problémového dotazování) rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje.Ověření požadovaných výsledků je ústní, dodržování předpisů BOZP je ověřováno při všech relevantních činnostech v dalších modulech. |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
| a) | Věcná správnost a úplnost popisu OOPP (kožené rukavice, zástěra, brýle apod.).  |
| b) | Správné uvedení složek integrovaného záchranného systému a jeho funkce. Správné uvedení telefonních čísel integrovaného záchranného systému předvedení správného volání na tísňovou linku v souvislosti s první pomocí nebo PO. |
| c) | Uvede rizika popálení a nebezpečí úrazu v kovárně, vysvětlí správně zásady první pomoci při úrazu nebo popálení dle zadání. |
| d) | Správně popíše zásady uspořádání a úpravy pracoviště pro bezpečnou práci na kovadlině a bucharu, u výhně, pece, svěráku a ostatního příslušenství kovárny. Popíše zásady bezpečné práce s pneumatickými a pružinovými buchary v souladu s normou (pasport obsluha stroje). Vyjmenuje správně bezpečnostní pravidla pro pohyb osob na pracovišti. |
| e) | Vyjmenuje správně zásady bezpečnosti při obsluze odporové elektrické pece. |
| f) | Vyjmenuje správně zásady bezpečnosti při obsluze plynem vytápěné pece.  |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**Návody k obsluze pecí.ČSN bezpečnosti práce ve strojírenství a v hutních provozechPořady a filmy s tematikou BOZP. <http://www.suip.cz> |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Orientace v normách a v technických podkladech pro zhotovování výkovků** | **Kód** | KR-2 |
| **Délka modulu** | 8 hodin (4 teorie + 4 praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Dle trajektorie modulů. |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je seznámit účastníky se strojírenskými a dílenskými tabulkami, naučit je číst výkresovou a technickou dokumentaci a vytvářet výrobní výkresy a náčrty.  |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Číst výkresy výkovků a výkresy jednodušších strojních součástí a sestavení,
2. číst pracovní postupy a další technickou dokumentaci pro výrobu výkovků,
3. vyplňovat dokumenty o průběhu výroby.
 |
| **Učivo / obsah výuky*** druhy technické dokumentace
* normy technického kreslení
* práce s technickou dokumentací - čtení technologických postupů výroby, určení materiálů a vhodné ohřevy podle zpracování
* zhotovení náčrtů a detailů potřebných pro výrobu
* dokumenty o průběhu práce
 |
| **Postupy výuky**Výklad, práce s informacemi - s normami a tabulkami, technickou dokumentací a výkresy. |
| **Způsob ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování a řízeného rozhovoru (problémového dotazování) rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje.  |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
| a) | Správné určení součástí z výkresu sestavy, vyhledání součásti v kusovníku, určení materiálu jednotlivých součástí a jejich hmotnosti. |
| b) | Správné určení a popis pracovního postupu výroby z předložené dokumentace, správné vyhledání kovací teploty v tabulkách. |
| c) | Správnost a úplnost vyplnění dokumentace výroby dle zadání, správné vysvětlení funkce dokumentace.  |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**LEINVEBER, J., VÁVRA, P.: *Strojnické tabulky.* Úvaly, ALBRA 2008. ISBN 978 – 80 -- 7361 – 051 – 7.FRISCHHERZ A., SKOP P.: *Technologie zpracování kovů 1.* SNTL Praha 2004. ISBN 80 – 902655 – 5 – 3. FRISCHHERZ A., PIEGLER H.: *Technologie zpracování kovů 2.* SNTL Praha 1999. ISBN 80 – 902110 – 8 – 9. DILLINGER J.: *Moderní strojírenství pro školu i praxi.* EUROPA – SOBOTÁLES cz. Praha 2007. ISBN 978 – 80 – 86706 – 19 – 1. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Volba postupu práce a technologických podmínek ručního kování** | **Kód** | KR-3 |
| **Délka modulu** | 10 hodin (2 teorie + 8 praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Dle trajektorie modulů. |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je naučit účastníky volit vhodné technologické postupy, zejména pro volné kování, a potřebné nářadí, pomůcky a měřidla, popřípadě zvolit stroj a přípravky. |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Nakreslit pro danou strojní součást náčrt postupu kování,
2. stanovit z pracovních podkladů, z materiálových tabulek apod. kovací teploty zpracovávaných materiálů a z rozměrů polotovarů potřebnou dobu jejich ohřevu,
3. stanovit postup výroby volně kovaného výkovku, určit potřebné stroje, zařízení, nástroje, nářadí a pomůcky,
4. stanovit způsob kontroly přesnosti výkovku (měřidla, šablona apod.).
 |
| **Učivo / obsah výuky*** příprava, popřípadě doplnění a dopočítání výkresu nebo náčrtu výrobku
* stanovení potřebných podmínek pro výrobu (kovací teploty, potřebná měřidla s ohledem na přesnost apod.)
* příprava nářadí, pomůcek, měřidel a přípravků pro výrobu, stanovení technologických postupů výroby
* měření při výrobě, následná kontrola rozměrů součásti
 |
| **Postupy výuky**Výklad, cvičení – tvorba náčrtů, práce s informacemi, měření Nácvik stanovení pdmínek a pracovního postupu dle zadání, volba a příprava strojů a nářadí.  |
| **Způsob ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování a řízeného rozhovoru (problémového dotazování) rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje.Osvojení požadovaných výstupů tohoto modulu pozoruje a hodnotí lektor při všech relevantních praktických činnostech účastníků vzdělávání v průběhu realizace všech výukových modulů programu.  |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
| a) | Správné provedení náčrtu zadaného výrobku, úplnost údajů potřebných pro výrobu. |
| b) | Správné stanovení pracovního postupu výroby pro danou součást. Správnost určení kovací teploty a doby ohřevu potřebné k prohřátí výchozího materiálu podle zadané dokumentace. Správnost výpočtu velikosti a hmotnosti polotovaru a určení doby jeho ohřevu. |
| c) | Na základě dokumentace správné určení postupu výroby zadaného výkovku, potřebného nářadí, pomůcek a měřidel. |
| d) | Správné stanovení způsobu měření a kontroly přesnosti zadaného výkovku. |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**LEINVEBER J. *Strojnické tabulky*. ALBRA, Úvaly 2003, ISBN 80-86490-74-2Kovářské výkresy. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Obsluha, ošetřování a údržba kovářských pecí nebo výhní a bucharů** | **Kód** | KR-4 |
| **Délka modulu** | 15 hodin (3 teorie + 12 praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Úspěšné ukončení modulů KR-1, KR-2, KR-3. |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je seznámit účastníky s obsluhou a udržováním ohně ve výhni, se spuštěním a obsluhou plynové pece, s obsluhou bucharu a výměnou a seřízením kovátek, ošetřováním a údržbou kovářských pecí nebo výhní nebo bucharů. |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Uvést do provozu kovářskou výheň,
2. uvést do provozu a seřídit plynem vytápěnou pec,
3. uvést do provozu pneumatický nebo pružinový buchar,
4. vyměnit pracovní nástroje a seřídit pneumatický a pružinový buchar,
5. provést denní ošetření výhně,
6. provést denní ošetření pece, která je vytápěna plynem,
7. provést denní ošetření bucharu.
 |
| **Učivo / obsah výuky*** připrava výhně, založení ohniště, zapálení a udržování ohně pro ohřev materiálu
* kontrola pecí před zažehnutím (vyzdívka, činnost teploměru, těsnost uzávěrů, odtah spalin,funkci dvířek apod.), zápis do provozního deníku (provedená kontrolu a následné zapálení hořáků)
* příprava bucharu na práci, kontrola pevnosti spojů, upevnění a opotřebení kovátek promazání, spuštění a obsluha
* obsluha pružinového a pneumatického bucharu
* výměna kovátka, usazení a upevnění kovátek, popřípadě zápustek a seřízení bucharu,
* údržba a čištění výhně
* kontrola, údržba a čištění plynových pecí
* kontrola, údržba a čištění bucharu
 |
| **Postupy výuky**Formou instruktáže se účastníci seznámí s jednotlivým zařízením (bucharem, výhní, pecí a příslušenstvím), jeho přípravou, obsluhou a údržbou.Lektor předvede jednotlivé činnosti, následuje nácvik obsluhy všech zařízení dostupných v kovárně včetně jejich seřízení, kontroly a údržby. Nácvik může probíhat také formou simulace pomocí trenažéru. Vhodná je také ekurze na pracoviště, kde se účastníci mohou seznámit se zařízením, kterým mateřské pracoviště, na kterém probíhá praktická výuka, nedisponuje.  |
| **Způsob ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování a řízeného rozhovoru (problémového dotazování) rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje. Osvojení požadovaných výstupů tohoto modulu pozoruje a hodnotí lektor při všech relevantních praktických činnostech účastníků vzdělávání v průběhu realizace všech výukových modulů programu. Průběžně se sleduje a hodnotí dodržování BOZP a PO, samostatnost a zručnost. |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
| a) | Uvede správně do provozu kovářskou výheň a ošetří ohniště, dodržuje pracovní postupy a zásady BOZP. |
| b) | Zapálí plynovou pec a udrží ji na dané teplotě, dodržuje pracovní postupy včetně provedení zápisu kontroly,zásady BOZP a PO. |
| c) | Zprovozní buchar v souladu s návodem k obsluze, provede požadovou kontrolu, dodržuje zásady BOZP. |
| d) | Vymění a správně seřídí pracovní nástroje na bucharu, dodržuje zásady BOZP. |
| e) | Vyčistí a ošetří výheň v souladu s návodem k obsluze výhně, dodržuje stanovené postupy a zásady BOZP. |
| f) | Vyčistí a ošetří plynovou pec v souladu s návodem k obsluze pece, dodržuje zásady BOZP a PO. |
| g) | Vyčistí a ošetří buchar v souladu s návodem k obsluze bucharu, provede kontrolu upevnění spojů a funkce mazání, dodržuje zásady BOZP. |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**Návod obsluhy a údržby pro příslušné buchary a pece. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Ruční kování**  | **Kód** | KR-5 |
| **Délka modulu** | 48 hodin (8 teorie + 40 praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Úspěšné ukončení modulu KR-4 |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je zvládnutí jednotlivých kovářských technik (např. utínání, prodlužování, rozšiřování, pěchování, ohýbání, probíjení, osazování, spojování, rovnání a hlazení), při použití ručního nářadí a kladiv. Rozvíjena bude manuální zručnost, samostatnost, spolupráce. |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Používat běžné kovářské nástroje, nářadí a pomůcky a provést samostatně (popř. ve dvojici) pěchování, prodlužování a osazování při ručním kování,
2. ručně naostřit sekáč nebo podobný nástroj včetně zakalení a popuštění vnitřním teplem,
3. ručně ohnout (popř. ve dvojici) tlusté plechy, tyčový a profilový materiál do předepsaného tvaru za tepla,
4. vykovat obráběcí nůž z rychlořezné oceli,
5. vykovat kladivo nebo jiný ruční nástroj,
6. vykovat jeřábový hák,
7. spojit řetěz.
 |
| **Učivo / obsah výuky*** nácvik kovářských ručních technik
* naostření nástrojů a jejich tepelná úprava
* ohýbání profilového materiálu a plechů za tepla
* vykování obráběcího nože
* vykování ručního nástroje
* vykování jeřábového háku
* zhotovení článku řetězu a jeho spojení
 |
| **Postupy výuky**Formou výkladu a pomocí náčrtů a videotechniky budou účastníci seznámeni s kovářskými technikami a jednotlivými výrobními postupy.V kovárně pak instruktor předvede a vysvětlí zadaný úkol. Následuje nácvik dílčích činností a samostatná práce účastníků pod odborným dohledem.  |
| **Způsob ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování a řízeného rozhovoru (problémového dotazování) rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje. Osvojení požadovaných výstupů tohoto modulu pozoruje a hodnotí lektor při všech relevantních praktických činnostech účastníků vzdělávání v průběhu realizace všech výukových modulů programu. Mimořádná pozornost se věnuje dodržování technologických postupů, pečlivosti a kvalitě provedení, používání osobních ochranných pracovních pomůcek a dodržování předpisů BOZP a PO.  |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
| a) | Používá kovářské nářadí a nástroje v souladu s BOZP a s danou technologií, provede samostatně pěchování, prodlužování a osazování ručním kováním – hodnotí se dodržení předepsaného rozměru a tvaru výrobku, zvládnutí dané technologie. |
| b) | Volba správného technologického postupu výroby sekáče nebo podobného nástroje (vykování, zakalení, popuštění), naostření dle předepsané geometrie. |
| c) | Volba a dodržení správného technologického postupu ohýbání plechů, profilového a tyčového materiálu do předepsaného tvaru za tepla, kvalita provedení, používání vhodných nástrojů a pomůcek. |
| d) | Vykove obráběcí nůž z nástrojové rychlořezné oceli – hodnotí se volba a dodržení správného technologického postupu, dodržení předepsané kovací teploty a požadovaného tvaru nože, dodržení zásad BOZP.  |
| e) | Vykove kladivo nebo jiný ruční nástroj či nářadí – hodnotí se volba a dodržení správného technologického postupu, dodržení předepsané kovací teploty a požadovaného tvaru nástroje, kvalita a vzhled výrobku, dodržení zásad BOZP.  |
| f) | Vykove jeřábový hák - hodnotí se doržení správného technologického postupu, dodržení předepsané kovací teploty a požadovaného tvaru háku, dodržení zásad BOZP.  |
| g) | Vykove článek řetězu a provede spojení řetězu - hodnotí se dodržení síly a tvaru článku, dodržení kovářské techniky, kvalita a vzhled výsledku,soulad se zadáním, dodržení zásad BOZP.  |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**ELFMARK J. a kol. *Tváření kovů.* SNTL, Praha 1992FRISCHHERZ A., SKOP P.: *Technologie zpracování kovů 1.* SNTL Praha 2004. ISBN 80 – 902655 – 5 – 3. FRISCHHERZ A., PIEGLER H.: *Technologie zpracování kovů 2.* SNTL Praha 1999. ISBN 80 – 902110 – 8 – 9. OUTRATA J. *Technologie ručního zpracování kovů pro 1. ročník kovodělných oborů*, SNTL, Praha 1981LEINVEBER J. *Strojnické tabulky*. ALBRA, Úvaly 2003, ISBN 80-86490-74-2 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Tepelné zpracování ručně kovaných výkovků** | **Kód** | KR-6 |
| **Délka modulu** | 18 hodin (2 teorie + 16 praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Úspěšné ukončení modulu KR-5. |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Cílem modulu je osvojení důležitých pracovní úkonů potřebných pro ohřev materiálů, kalení a popouštění ocelí a obsluhu výhní a pecí s ohledem na dané teploty potřebné pro tepelné úpravy ocelí. |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Uložit vsázku do výhně nebo do plynové komorové pece,
2. provést kalení s popouštěním vnitřním teplem,
3. provést kalení s následným popouštěním v peci.
 |
| **Učivo / obsah výuky*** uložení výrobku do výhně nebo pece a ohřátí na příslušnou teplotu
* kalení a následné popouštění nástrojů a nářadí vnitřním teplem
* kalení a popouštění v pecích
 |
| **Postupy výuky**Výklad, cvičení - stanovení odpovídajících teplot pro jednotlivé operace, měření teplot a volba způsobu ohřevu.Ukázky s vysvětlením různých způsobů kalení a popouštění, volby ohřevů a ochlazování s ohledem na daný materiál, se zaměřením zejména na nástrojové oceli.  Nácvik jednotlivých technologických postupů. |
| **Způsob ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování a řízeného rozhovoru (problémového dotazování) rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje.Osvojení požadovaných výstupů tohoto modulu pozoruje a hodnotí lektor při všech relevantních praktických činnostech účastníků vzdělávání v průběhu realizace všech výukových modulů programu. Průběžně se sleduje dodržování předpisů BOZP a PO, samostatnost, manuální zručnost, pečlivost a kvalita provedení. |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
| a) | Uloží vsázku do výhně nebo pece – použije správný technologický postup, provede prohřátí na kovací teplotu, dodržuje zásady BOZP. |
| b) | Zakalí a následně popouští nástroj - dodrží postup kalení a popuštění, sleduje teploty dle zabarvení nástroje, dodržuje zásady BOZP. |
| c) | Zakalí nástroje přesným ohřevem a ochlazením v příslušném prostředí - dodrží předepsaný postup popouštění v popouštěcích pecích, určí správně dobu ohřevu a teploty popouštěcí pece, dodržuje zásady BOZP. |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**LEINVEBER, J. *Strojnické tabulky*. ALBRA, Úvaly 2003, ISBN 80-86490-74-2FRISCHHERZ A., SKOP P.: *Technologie zpracování kovů 1.* SNTL Praha 2004. ISBN 80 – 902655 – 5 – 3. FRISCHHERZ A., PIEGLER H.: *Technologie zpracování kovů 2.* SNTL Praha 1999. ISBN 80 – 902110 – 8 – 9. LFMARK, J. a kol. *Tváření kovů.* SNTL, Praha 1992  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název modulu** | **Ruční kování neželezných kovů** | **Kód** | KR-7 |
| **Délka modulu** | 18 hodin (2 teorie + 16 praxe) | **Platnost**  |  |
| **Typ modulu** | povinný |  |  |
| **Vstupní předpoklady** | Úspěšné absolvování modulu KR-5 |
| **Stručná anotace vymezující cíle modulu**Účastníci modulu budou schopni rozeznat neželezné kovy a slitiny, které je možné upravovat ručním kováním, budou znát podmínky jejich upravování kováním do požadovných tvarů a tepelně je upravovat.  |
| **Předpokládané výsledky výuky**Absolvent modulu bude schopen:1. Vyjmenovat neželezné kovy a slitiny, které se zpracovávají ručním kováním,
2. určit teploty ohřevu neželezných kovů a slitin,
3. uvést do provozu odporovou ohřívací pec,
4. popsat tepelné zpracování neželezných kovů a slitin.
 |
| **Učivo / obsah výuky*** neželezné kovy a slitiny, možnost použití ke kování
* kovací teploty neželezných kovů a slitin
* použití a obsluha odporové ohřívací pece
* tepelné zpracování neželezných kovů a slitin
 |
| **Postupy výuky** Výklad a cvičení – práce s tabulkami a vzorky neželezných kovů a slitin.Instruktáž, předvedení a nácvik tepelného zpracování neželezných kovů a slitin. |
| **Způsob ukončení modulu**Modul je ukončen zápočtem. Podkladem je účast na vzdělávání a dosažení stanovených výsledků vzdělávání.V průběhu výuky bude lektor pozorovat práci jednotlivých účastníků, na základě cíleného pozorování a řízeného rozhovoru (problémového dotazování) rozhodne, zda účastník dosáhl požadovaných výsledků, či zda jich nedosáhl. Pokud lektor nebude přesvědčen o tom, že účastník všech požadovaných výstupů modulu skutečně dosáhl, zadá účastníkovi úkol, na kterém účastník prokáže/neprokáže, že potřebnými výstupy disponuje.Osvojení požadovaných výstupů tohoto modulu pozoruje a hodnotí lektor při všech relevantních praktických činnostech účastníků vzdělávání v průběhu realizace všech výukových modulů programu. Průběžně se sleduje a hodnotí dodržování předpisů BOZP a PO,samostatnost, manuální zručnost. |
| **Parametry pro hodnocení výsledků výuky**

|  |  |
| --- | --- |
| **výsledek výuky** | **parametry pro hodnocení** |
| a) | Správnost a úplnost výčtu neželezných kovů a slitin vhodných ke kování. Bezchybné určení zadaných vzorků. |
| b) | Správné určení teploty ohřevu vhodné ke kování neželezných kovů a slitin. |
| c) | Uvede do provozu odporovou ohřívací pec v souladu návodem na obsluhu dané pece, dodržuje zásady BOZP. |
| d) | Správně popíše technologii tepelného zpracování daných neželezných kovů a slitin a určí předepsané teploty ohřevu.  |

 |
| **Doporučená literatura pro lektory**LEINVEBER J. *Strojnické tabulky*. ALBRA, Úvaly 2003, ISBN 80-86490-74-2FRISCHHERZ A., SKOP P.: *Technologie zpracování kovů 1.* SNTL Praha 2004. ISBN 80 – 902655 – 5 – 3. FRISCHHERZ A., PIEGLER H.: *Technologie zpracování kovů 2.* SNTL Praha 1999. ISBN 80 – 902110 – 8 – 9.  |

Příloha č. 1 – Rámcový rozvrh hodin vzorového výukového dne

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

# Příloha č. 2 – Složení zkušební komise

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

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

#  Příloha č. 4 – Vzor osvědčení o účasti v akreditovaném  vzdělávacím programu [[1]](#footnote-1)

Název a adresa vzdělávacího zařízení

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

osvědčení

**o ÚČASTI V AKREDITOVANÉM VZDĚLÁVACÍM PROGRAMU**

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

Jméno, Příjmení, titul účastníka kurzu

Datum a místo narození

Absolvoval (a) rekvalifikační program: **Kovář ruční (21-016-H)**

pro pracovní činnost: **Kovář ruční**

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

V rozsahu - na teorii … vyučovacích hodin

 - na praxi … hodin

Vzdělávací program obsahoval tyto předměty (moduly):

……………………….. …. hodin

………………………. …. hodin

………………………. …. hodin

……………………… .… hodin

……………………… …. hodin

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

V …………………... dne ……………

 ………………………………… …..………………………….....

 Eva Nováková Pavel Černý

 garant kurzu L.S. statutární zástupce vzdělávacího zařízení

Název a adresa zařízení

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

osvědčení

**o ÚČASTI V AKREDITOVANÉM VZDĚLÁVACÍM PROGRAMU**

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

Jméno, Příjmení, titul účastníka kurzu

Datum a místo narození

Absolvoval (a) rekvalifikační program: **Kovář ruční (21-016-H)**

pro pracovní činnost: **Kovář ruční**

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

V rozsahu - na teorii … vyučovacích hodin

 - na praxi … hodin

Vzdělávací program obsahoval tyto předměty (moduly):

……………………….. …. hodin

………………………. …. hodin

………………………. …. hodin

……………………… .… hodin

……………………… …. hodin

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

V …………………... dne ……………

………………………………… …..…………………………...

 Eva Nováková Pavel Černý

 Garant kurzu LS statutární zástupce vzdělávacího zařízení

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

## Název vzdělávací instituce

## Hodnocení spokojenosti s kurzem

Název rekvalifikačního programu: **Kovář ruční (21-016-H)**

Termín konání kurzu (od – do):

Vážená účastnice kurzu,

Vážený účastníku kurzu,

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

Děkujeme ………………………..

 Garant kurzu

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

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

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

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

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

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

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

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

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

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

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

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

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

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

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

Ano

Spíše ano

Spíše ne

Ne

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

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

1. Vyplňte jeden ze vzorů. Dvoustránkový vzor pro profesní kvalifikace je ke stažení na [www.msmt.cz/vzdelavani](http://www.msmt.cz/vzdelavani) - další vzdělávání/rekvalifikace [↑](#footnote-ref-1)
2. \* Nehodící se vypustí. [↑](#footnote-ref-2)