**Naziv i adresa ustanove**

**Program za stjecanje mikrokvalifikacije posluživanje numerički upravljanih alatnih strojeva - tokarilice**

**Mjesto, datum**

1. **OPĆI DIO**

|  |
| --- |
| **OPĆE INFORMACIJE O PROGRAMU OBRAZOVANJA** **ZA STJECANJE MIKROKVALIFIKACIJE** |
| **Sektor** **Obrazovni sektor** | Strojarstvo, brodogradnja i metalurgija |
| **Naziv programa** | Program obrazovanja za stjecanje mikrokvalifikacije posluživanje numerički upravljanih alatnih strojeva - tokarilice |
| **Vrsta programa** | Osposobljavanje |
| **Predlagatelj** | **Naziv ustanove** |  |
| **Adresa** |  |
| **Razina kvalifikacije/skupa/ova ishoda učenja prema HKO-u** | Razina 4SIU 1 – Tehničko crtanje Razina 4SIU 2 – Zaštita na radu, zaštita od požara Razina 4SIU 3 – Pripremiti NUAS – tokarilicu Razina 4 SIU 4 – Praćenje odvijanja procesa obrade tokarenjem Razina 4 |
| **Obujam u bodovima (CSVET)** | **7 CSVET**SIU 1 – Tehničko crtanje 1 CSVETSIU 2 – Zaštita na radu, zaštita od požara 1 CSVETSIU 3 – Pripremiti NUAS – tokarilicu 3 CSVETSIU 4 – Praćenje odvijanja procesa obrade tokarenjem 2 CSVET |
| **Dokumenti na temelju kojih je izrađen program obrazovanja za stjecanje kvalifikacija/skupova ishoda učenja (mikrokvalifikacija)**  |
| **Popis standarda zanimanja/skupova kompetencija i datum/i njegove/njihove valjanosti u Registru HKO-a** | **Popis standarda kvalifikacija i datum/i njegove/njihove valjanosti u** **Registaru HKO-a** | **Sektorski kurikulum** |
| **SZ CNC operater/CNC operaterka**<https://hko.srce.hr/registar/standard-zanimanja/detalji/140> **SKOMP 1 Primjenjivanje****Propisanih procedura**<https://hko.srce.hr/registar/skup-kompetencija/detalji/1236>**SKOMP 3 Posluživanje i rad na CNC stroju**<https://hko.srce.hr/registar/skup-kompetencija/detalji/1242>**Datum valjanosti: 31.12.2024.****SZ Strojobravar/Strojobravarka**<https://hko.srce.hr/registar/standard-zanimanja/detalji/164> **SKOMP 1 Praćenje i osiguranje kvalitete procesa rada i izvršenih poslova**<https://hko.srce.hr/registar/skup-kompetencija/detalji/1441> **Datum valjanosti: 30.09.2025.** | **SK Operater na alatnim strojevima/ SK Operaterka na alatnim strojevima energije**<https://hko.srce.hr/registar/standard-kvalifikacije/detalji/94> **SIU 1 – Tehničko crtanje**<https://hko.srce.hr/registar/skup-ishoda-ucenja/detalji/2763>**SIU 2 – Zaštita na radu, zaštita od požara**<https://hko.srce.hr/registar/skup-ishoda-ucenja/detalji/2768>**SIU 3 – Pripremiti NUAS – tokarilicu** <https://hko.srce.hr/registar/skup-ishoda-ucenja/detalji/2789>  **SIU 4 – Praćenje odvijanja procesa obrade tokarenjem** <https://hko.srce.hr/registar/skup-ishoda-ucenja/detalji/2790>**Datum valjanosti: 31.12.2027.** |  |
| **Uvjeti za upis u program** | Cjelovita kvalifikacija minimalno na razini 4.1. |
| **Uvjeti stjecanja programa (završetka programa)** | * Stečenih 7 CSVET bodova
* Uspješna završna provjera stečenih znanja usmenim i/ili pisanim provjerama te vještina polaznika u projektnim i problemskim zadatcima, a temeljem unaprijed određenih kriterija vrednovanja postignuća. O završnoj provjeri vodi se zapisnik i provodi ju tročlano povjerenstvo.
* Svakom polazniku nakon uspješno završene završne provjere izdaje se Uvjerenje o osposobljavanju za stjecanje mikrokvalifikacije posluživanje numerički upravljanih alatnih strojeva - tokarilice
 |
| **Trajanje i načini izvođenja nastave** | Program obrazovanja za stjecanje mikrokvalifikacije posluživanje NUAS - tokarilice provodi se redovitom nastavom u trajanju od 175 sati, uz mogućnost izvođenja teorijskog dijela programa na daljinu u stvarnom vremenu.Ishodi učenja ostvaruju se dijelom vođenim procesom učenja i poučavanja u trajanju od 30 sati, dijelom učenjem temeljenom na radu u trajanju od 110 sati, a dijelom samostalnim aktivnostima polaznika u trajanju od 35 sati.Učenje temeljeno na radu obuhvaća rješavanje problemskih situacija i izvršenje konkretnih radnih zadaća u simuliranim uvjetima. |
| **Horizontalna prohodnost**  | Prema mikrokvalifikaciji Programiranje NUAS-a - tokarilice |
| **Vertikalna prohodnost** | *S obzirom na prethodno završeno obrazovanje te prethodno stečene kompetencije/kvalifikacija* |
| **Materijalni uvjeti i okruženje za učenje koji su potrebni za izvedbu programa** | **CNC praktikum:**CNC edukacijska glodalica s minimalnim setom alata; CNC edukacijska tokarilica s minimalnim setom alata; vanjski uređaj ili ticalo za mjerenje alata; set mjernih uređaja (analogni i digitalni); set steznih uređaja; spremnici za odvajanje otpada; ormari za spremanje alata i pribora; računalo za nastavnika s instaliranom potrebnom programskom potporom i pristupom internetu; umrežena radna mjesta s računalima s programima za simulaciju obrade i programskim paketom za CNC i CAD/CAM tehnologije za polaznike; ploča; LCD projektor; pisač.<https://hko.srce.hr/registar/standard-kvalifikacije/detalji/94>  |
| **Kompetencije koje se programom stječu**  |
| **KOMPETENCIJE IZ STANDARDA ZANIMANJA:** 1. Koristiti zaštitnu opremu i sredstva na ispravan način2. Postaviti nul točke obratka3. Stezati i centrirati sirovac, obradak prema planu stezanja ili tehnološkoj dokumentaciji4. Pustiti stroj u rad u skladu prema pravilniku o radu na siguran način5. Nadzirati proces obrade vizualno i auditivno6. Kontinuirano kontrolirati mjere i kvalitetu izrade tijekom obrade metala |
| **Preporučeni načini praćenja kvalitete i uspješnosti izvedbe programa**  | U procesu praćenja kvalitete i uspješnosti izvedbe programa obrazovanja primjenjuju se sljedeće aktivnosti:* provodi se istraživanje i anonimno anketiranje polaznika o izvođenju nastave, literaturi i resursima za učenje, strategijama podrške polaznicima, izvođenju i unapređenju procesa učenja i poučavanja, radnom opterećenju polaznika (CSVET), provjerama znanja te komunikaciji s nastavnicima
* provodi se istraživanje i anketiranje nastavnika o istim pitanjima navedenim u prethodnoj stavci
* provodi se analiza uspjeha, transparentnosti i objektivnosti provjera i ostvarenosti ishoda učenja
* provodi se analiza materijalnih i kadrovskih uvjeta potrebnih za izvođenje procesa učenja i poučavanja.

Dobivenim rezultatima anketa dobiva se pregled uspješnosti izvedbe programa, kao i  procjena kvalitete nastavničkog rada. Postupci vrednovanja usmjereni su na praćenje i provjeru postignuća prema ishodima učenja. Ono se provodi usmenim i pisanim provjerama znanja te provjerama stečenih vještina polaznika projektnim i problemskim zadatcima, a temeljem unaprijed određenih kriterija vrednovanja postignuća |
| **Datum revizije programa** | **31.12.2024.** |

1. **MODULI I SKUPOVI ISHODA UČENJA**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Redni broj** | **NAZIV MODULA** | **POPIS SKUPOVA ISHODA UČENJA** | **Razina** | **Obujam CSVET** | **Broj sati** |
| **VPUP** | **UTR** | **SAP** | **UKUPNO** |
|  **1.** | TEHNIČKO CRTANJE I ZAŠTITA NA RADU | Tehničko crtanje | 4 | 1 | **5** | **10** | **10** | **25** |
| Zaštita na radu, zaštita od požara | 4 | 1 | **10** | **10** | **5** | **25** |
| **2.** | POSLUŽIVANJE NUAS - TOKARILICE | Pripremiti NUAS - tokarilicu | 4 | 3 | **10** | **50** | **15** | **75** |
| Praćenje odvijanja procesa obrade tokarenjem | 4 | 2 | **5** | **40** | **5** | **50** |
|  |  | UKUPNO |  | **7** | **30** | **110** | **35** | **175** |

*VPUP – vođeni proces učenja i poučavanja*

*UTR – učenje temeljeno na radu*

*SAP– samostalne aktivnosti polaznika*

1. **RAZRADA MODULA I SKUPOVA ISHODA UČENJA**

|  |  |
| --- | --- |
| **NAZIV MODULA** | **TEHNIČKO CRTANJE I ZAŠTITA NA RADU** |
| **Šifra modula** |  |
| **Kvalifikacije nastavnika koji sudjeluju u realizaciji modula** | * Nastavnik strukovno-teorijskih sadržaja: najmanje razina 6. sv ili 6.st HKO odgovarajućeg profila.
* Suradnik u nastavi: strukovna kvalifikacija u Obrazovnom sektoru Strojarstvo, brodogradnja i metalurgija minimalno razine 4.1 HKO, s najmanje pet godina radnog iskustva u struci.
 |
| **Obujam modula (CSVET)** | **2 CSVET** |
| **Načini stjecanja ishoda učenja (od – do, postotak)** | **Vođeni proces učenja i poučavanja** | **Oblici učenja temeljenog na radu** | **Samostalne aktivnosti polaznika** |
| **15 (30%)** | **20 (40%)** | **15 (30%)** |
| **Status modula****(obvezni/izborni)** | Obvezni modul |
| **Cilj (opis) modula**  | Cilj modula je steći znanja i vještine potrebne za posluživanje NUAS-tokarilice, izrađivanje strojnih dijelova na numerički upravljanim alatnim strojevima uz primjenu zaštitne opreme i sredstva za rad na siguran način. Po završetku modula polaznici će moći prepoznati moguće opasnosti rada na radnome mjestu te ih prevenirati na pravilan način. Također će steći znanja i vještine o primjenjivanju propisa iz zaštite okoliša i zbrinjavanju otpada. Moći će čitati radionički crtež i stvarati prostornu predodžbu predmeta kojeg izrađuju.  |
| **Ključni pojmovi** | * Vrste crta, kotiranje, mjerilo
* Projekcije (nacrt, tlocrt i bokocrt)
* Presjek
* Radionički crtež
* Sredstva za rad na siguran način
* Zaštita od požara
 |
| **Oblici učenja temeljenog na radu** | Učenje temeljeno na radu provodi se kroz dva oblika:* integrirano u mikrokvalifikaciju kroz rad na situacijskoj i problemskoj nastavi u specijaliziranim prostorima (simuliranim uvjetima rada) u ustanovi
* učenje na radnome mjestu za vrijeme praktične nastave u radionicama opremljenima s CNC edukacijskom glodalicom; CNC edukacijskom tokarilicom set steznih uređaja; umrežena radna mjesta s računalima s programima za simulaciju obrade za savladavanje specifičnih vježbi gdje se polaznici postupno uvode u posao te u ograničenom obujmu sudjeluju u radnom procesu u kontroliranim uvjetima uz mentora. Rad na radnome mjestu dio je programa strukovnog obrazovanja i osposobljavanja koji vodi do stjecanja mikrokvalifikacije.
 |
| **Literatura i specifična nastavna sredstva potrebna za realizaciju modula** | Literatura za nastavnike:1. Lučić M.: Tehničko crtanje s AutoCAD-om; Naklada Lučić, 2014.
2. Pravilnik o zaštiti na radu za mjesta rada (NN, Br. 29/13.)
3. Pravilnik o uporabi osobnih zaštitnih sredstava (NN, Br. 39/06.)

Literatura za polaznike:Interna skripta koju su izradili nastavnici/predavači, sastavljena prema nastavnom programu. |

|  |  |
| --- | --- |
| **Skupovi ishoda učenja iz SK-a[[1]](#footnote-1):** | 1. **Tehničko crtanje**
 |
| **Ishodi učenja** |
| * 1. Objasniti standarde tehničkog crtanja i primijeniti na tehničkom crtežu (vrste crta, kotiranje, mjerila, formati papira)
	2. Objasniti tolerancije oblika i položaja, dosjede i znakove obrade
	3. Čitati radionički crtež
	4. Prikazati lik i tijelo u ravninama projekcije: tlocrt, nacrt i bokocrt
	5. Nacrtati presjek jednostavnog predmeta
	6. Protumačiti vrste i namjenu prostornog predočavanja
	7. Nacrtati jednostavni radionički crtež
	8. Izraditi skice jednostavnih strojarskih dijelova
 |
| **Dominantan nastavni sustav i opis načina ostvarivanja SIU** |
| Nastavnik će polaznicima objasniti standarde tehničkog crtanja uz demonstraciju na tehničkom crtežu nakon čega polaznici primjenjuju naučeno na izradi tehničkog crteža stvarnog strojnog dijela. Polaznici će jednostavan strojni dio nacrtati u prostornom prikazu. Nastavnik kontinuirano vrednuje rad polaznika i daje mu povratnu informaciju. |
| **Nastavne cjeline/teme** | * Standardi tehničkog crtanja uz primjenu - vrste crta, kotiranje, mjerila, formati crteža
* Tolerancije oblika i položaja
* Ravnine projekcije: tlocrt, nacrt i bokocrt
* Presjek
* Prostorno predočavanje
 |
| **Načini i primjer vrjednovanja skupa ishoda učenja** |
| Zadatak 1: Norme u tehničkom crtanjuNa pripremljenim podlogama potrebno je prikazani strojni element tehnički opisati. (op. kotirati, ispuniti sastavnicu…). Prilikom izrade zadatka vrednuju se slijedeći elementi:- pravilno kotiranje (vrste kota, smještaj kotnog broja)- ispunjena sastavnica svim potrebnim podacimaZadatak 2: Izrada skica, crteža i shemaNakon ručnog skiciranja nekog strojnog elementa na pripremljenim podlogama potrebno je istoga prikazati na crtežu i u potpunosti tehnički opisati.Vrednovanje provesti prema unaprijed definiranim elementima i kriterijima. |
| **Prilagodba iskustava učenja za polaznike/osobe s invaliditetom** |
| *(Izraditi način i primjer vrjednovanja skupa ishoda učenja za polaznike/osobe s invaliditetom ako je primjenjivo)* |

|  |  |
| --- | --- |
| **Skupovi ishoda učenja iz SK-a[[2]](#footnote-2):** | 1. **Zaštita na radu, zaštita od požara**
 |
| **Ishodi učenja** |
| 2.1. Razlikovati mjere zaštite na radu ovisno o vrstama obrade2.2. Primjenjivati mjere zaštite na radu 2.3. Pravilno postupiti u slučaju požara 2.4. Primijeniti propise zaštite na radu i zaštite od požara2.5. Primijeniti važeće propise o zaštiti okoliša |
| **Dominantan nastavni sustav i opis načina ostvarivanja SIU** |
| Nastava se izvodi putem vježbi uz istovremeno provođenje predavačke nastave. Nastavnik vođenim procesom učenja i poučavanja polaznicima daje jasne upute o različitim mjerama zaštite na radu prilikom posluživanja numerički upravljanih alatnih strojeva - tokarilice, o pravilnom postupanju u slučaju požara te važećim propisima o zaštititi okoliša. Polaznik će usvojiti i tijekom rada primijeniti važeće propise te koristi zaštitnu opremu i sredstva za rad na siguran način. Nastavnik kontinuirano vrednuje rad polaznika i daje mu povratnu informaciju. |
| **Nastavne cjeline/teme** | Mjere zaštite na raduMjere zaštite od požaraPropisi o zaštiti okoliša |
| **Načini i primjer vrjednovanja skupa ishoda učenja** |
| Zadatak 1: Zaštita od požaraZa zadanu situaciju požara u postrojenju predložiti postupke zaštite na radu i zdravlja ljudi korištenjem osobnih zaštitnih sredstava.Prilikom izrade zadatka vrednuju se slijedeći elementi:- odabrana zaštitna sredstva za zatečenu situacijuZadatak 2: Test zaštite na raduPrimjer vrednovanja provjerava se pisanim standardiziranim testom zaštite na radu.Zadatak 3: Primjena zaštite na radu na radnom mjestuOpisati mjere zaštite na radu na radnom mjestu. Protumačiti znakove sigurnosti u radnom prostoru.Prilikom izrade zadatka vrednuju se slijedeći elementi:- opisati značenje pojedinog znaka sigurnosti i znaka opasnosti |
| **Prilagodba iskustava učenja za polaznike/osobe s invaliditetom** |
| *(Izraditi način i primjer vrjednovanja skupa ishoda učenja za polaznike/osobe s invaliditetom ako je primjenjivo)* |

|  |  |
| --- | --- |
| **NAZIV MODULA** | **POSLUŽIVANJE NUAS - TOKARILICE** |
| **Šifra modula** |  |
| **Kvalifikacije nastavnika koji sudjeluju u realizaciji modula** | * Nastavnik strukovno-teorijskih sadržaja: najmanje razina 7.1. sv ili 7.1. st HKO odgovarajućeg profila.
* Strukovni učitelj: minimalno razina 5 HKO-a odgovarajućeg profila.
* Suradnik u nastavi: strukovna kvalifikacija u Obrazovnom sektoru Strojarstvo, brodogradnja i metalurgija minimalno razine 4.1 HKO, s najmanje pet godina radnog iskustva u struci.
 |
| **Obujam modula (CSVET)** | **5 CSVET** |
| **Načini stjecanja ishoda učenja (od – do, postotak)** | **Vođeni proces učenja i poučavanja** | **Oblici učenja temeljenog na radu** | **Samostalne aktivnosti polaznika** |
| **15 (12%)** | **90 (72%)** | **20 (16%)** |
| **Status modula(obvezni/izborni)** | Obvezni modul |
| **Cilj (opis) modula**  | Cilj modula je steći znanja i vještine potrebne za posluživanje NUAS - tokarilice, izrađivanje strojnih dijelova na numerički upravljanim alatnim strojevima uz primjenu zaštitne opreme i sredstva za rad na siguran način. Po završetku modula polaznici će moći opsluživati numerički upravljani alatni stroj: stezati potrebne alate, stezati sirovac u steznu napravu ili steznu glavu, pokrenuti izvođenje programa poštujući dokumentaciju proizvođača stroja, nadgledati rad stroja, otpustiti predmet obrade po završetku rada stroja te izvršiti dimenzijsku kontrolu izrađenog dijela. |
| **Ključni pojmovi** | * Stezanje sirovca i alata
* Umjeravanje alata
* Nul točka obratka
* Uključenje stroja; tokarilice
* Praćenje putanje alata
* Dimenzijska kontrola
 |
| **Oblici učenja temeljenog na radu** | Učenje temeljeno na radu provodi se kroz dva oblika:* integrirano u mikrokvalifikaciju kroz rad na situacijskoj i problemskoj nastavi u specijaliziranim prostorima (simuliranim uvjetima rada) u ustanovi
* učenje na radnome mjestu za vrijeme praktične nastave u radionicama opremljenima s CNC edukacijskom glodalicom; CNC edukacijskom tokarilicom set steznih uređaja; umrežena radna mjesta s računalima s programima za simulaciju obrade za savladavanje specifičnih vježbi gdje se polaznici postupno uvode u posao te u ograničenom obujmu sudjeluju u radnom procesu u kontroliranim uvjetima uz mentora. Rad na radnome mjestu dio je programa strukovnog obrazovanja i osposobljavanja koji vodi do stjecanja mikrokvalifikacije.
 |
| **Literatura i specifična nastavna sredstva potrebna za realizaciju modula** | Literatura za nastavnike:1. Bošnjaković M.; Stoić A.: Programiranje CNC strojeva, udžbenik, Veleučilište u Slavonskom Brodu; 2019.godina
2. Curić K.: Programiranje CNC glodalica i CNC tokarilica za radioničke vježbe i nove tehnologije; Školska knjiga, 2014.godina
3. Upute proizvođača strojeva
4. Katalozi alata različitih proizvođača

Literatura za polaznike:Interna skripta koju su izradili nastavnici/predavači, sastavljena prema nastavnom programu. |

|  |  |
| --- | --- |
| **Skupovi ishoda učenja iz SK-a[[3]](#footnote-3):** | **3. Pripremiti NUAS – tokarilicu** |
| **Ishodi učenja** |
|  3.1. Opisati proceduru pokretanja NUAS - tokarilice 3.2. Stegnuti sirovac i alat  3.3. Opisati postupak određivanja nul točke obratka  3.4. Samostalno provesti postupak određivanja nul točke obratka 3.5. Izmjeriti alate 3.6. Uključiti stroj u skladu s uputama proizvođača |
| **Dominantan nastavni sustav i opis načina ostvarivanja SIU** |
| Metodama heurističkog razgovora polaznike se kontinuirano navodi na zaključivanje o slijedu radnji potrebnih za obavljanje poslova posluživanja numerički upravljanih alatnih strojeva.Dominantan nastavni sustav je učenje temeljeno na radu u praktikumu i radioničkim uvjetima, a ostvaruje se demonstracijom posluživanja numerički upravljanih alatnih strojeva - tokarilica. Nastavnik će kroz primjere objasniti tehnologije tokarenja te demonstrirati izradu CNC programa kao i upravljanje CNC tokarilicom. Polaznici će na kroz praktične primjere uz vođenje i mentoriranje nastavnika samostalno i u malim grupama unositi CNC programe u upravljačku jedinicu numerički upravljanog stroja. Polaznici primjenjuju preventivne postupke zaštite na radu u školskom praktikumu i/ili poduzeću. |
| **Nastavne cjeline/teme** | Uključivanje strojaOdređivanje nul točke obratka kod tokarenja - metodom dodiraStezne naprave, stezanjaUmjeravanje alataSirovac, stezanje |
| **Načini i primjer vrjednovanja skupa ishoda učenja** |
| Zadatak 1:Samostalno pokrenuti stroj i izvršiti odlazak u referentnu točka stroja kod NUAS – tokarilice. Kao rezultat ostvarenog zadatka vrednuje se: - postupak odlaska u referentnu točku,  - točno određena referentna točka.Zadatak 2: Ispuniti tehnološku dokumentaciju za zadani predmet. Stegnuti sirovac u steznu napravu, podesiti potrebne rezne alate, te odrediti korekciju alata. Kao rezultat ostvarenog zadatka vrednuje se: - pravilno stegnut sirovac u steznu napravu - odabrani potrebni alati za izradu strojnog dijela |
| **Prilagodba iskustava učenja za polaznike/osobe s invaliditetom** |
| *(Izraditi način i primjer vrjednovanja skupa ishoda učenja za polaznike/osobe s invaliditetom ako je primjenjivo)* |

|  |  |
| --- | --- |
| **Skupovi ishoda učenja iz SK-a[[4]](#footnote-4):** |  **4. Praćenje odvijanja procesa obrade tokarenjem** |
| **Ishodi učenja** |
|  4.1. Prepoznati putanju alata i odabrane režime obrade 4.2. Usporediti putanja alata s tehničko-tehnološkom dokumentacijom 4.3. Korigirati podešeni posmak alata |
| **Dominantan nastavni sustav i opis načina ostvarivanja SIU** |
| Metodama heurističkog razgovora polaznike se kontinuirano navodi na zaključivanje o slijedu radnji potrebnih za obavljanje poslova posluživanja numerički upravljanih alatnih strojeva.Dominantan nastavni sustav je učenje temeljeno na radu u praktikumu i radioničkim uvjetima, a ostvaruje se demonstracijom posluživanja numerički upravljanih alatnih strojeva - tokarilica. Nastavnik će kroz primjere objasniti tehnologije tokarenja te demonstrirati izradu CNC programa kao i upravljanje CNC tokarilicom. Polaznici će na kroz praktične primjere uz vođenje i mentoriranje nastavnika samostalno i u malim grupama unositi CNC programe u upravljačku jedinicu numerički upravljanog stroja te će svaki polaznik izraditi zadani strojni dio uz nadzor nastavnika. Polaznici primjenjuju preventivne postupke zaštite na radu u školskom praktikumu i/ili poduzeću. |
| **Nastavne cjeline/teme** | * Osnove tehnologije tokarenja
* Definicija postupka
* Podjela postupka - Režimi rada - Alati za tokarenje
* Izvođenje programa kod tokarenja
* Karakteristična putanja alata – tokarskog noža
 |
| **Načini i primjer vrjednovanja skupa ishoda učenja** |
| Zadatak 1: Samostalno odrediti nul točku obratka te dobivene vrijednosti određivanja pravilno upisati u upravljačku jedinicu stroja. Kao rezultat ostvarenog zadatka vrednuje se: - određena nul točka obratka - upisani podaci o nul točci obratkaZadatak 2: Vizualno praćenje rada NUAS - tokarilice, predviđene putanje alata i korigiranje vrijednosti posmakaKao rezultat ostvarenog zadatka vrednuje se: - točnost izrade izratka (kontrola mjera) - odabrana vrijednost posmaka kod izrade strojnog dijela na stroju |
| **Prilagodba iskustava učenja za polaznike/osobe s invaliditetom** |
| *(Izraditi način i primjer vrjednovanja skupa ishoda učenja za polaznike/osobe s invaliditetom ako je primjenjivo)* |

**\*Napomena:**

*Riječi i pojmovni sklopovi koji imaju rodno značenje korišteni u ovom dokumentu (uključujući nazive kvalifikacija, zvanja i zanimanja) odnose se jednako na oba roda (muški i ženski) i na oba broja (jedninu i množinu), bez obzira na to jesu li korišteni u muškom ili ženskom rodu, odnosno u jednini ili množini.*

**Broj i datum mišljenja na program (popunjava Agencija):**

|  |  |
| --- | --- |
| KLASA: |  |
| URBROJ: |  |
| Datum izdavanja mišljenja na program: |  |

1. Popunjava se onoliko puta koliko je skupova ishoda učenja u modulu*.* [↑](#footnote-ref-1)
2. Popunjava se onoliko puta koliko je skupova ishoda učenja u modulu*.* [↑](#footnote-ref-2)
3. Popunjava se onoliko puta koliko je skupova ishoda učenja u modulu*.* [↑](#footnote-ref-3)
4. Popunjava se onoliko puta koliko je skupova ishoda učenja u modulu*.* [↑](#footnote-ref-4)