



Przykładowy szkolny plan nauczania *

Typ szkoły: **Technikum** - 4-letni cykl nauczania^{1/1}

Zawód: **technik mechanik**; symbol **311504** (na podbudowie kwalifikacji M.20. dla zawodu: ślusarz)

Podbudowa programowa: gimnazjum

Kwalifikacje:

K1 Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi (M.20.)

K2 Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń (M.44.)

Lp.	Obowiązkowe zajęcia edukacyjne	Klasa								Liczba godzin tygodniowo w czteroletnim okresie nauczania	Liczba godzin w czteroletnim okresie nauczania
		I		II		III		IV			
		I semestr	II semestr	I semestr	II semestr	I semestr	II semestr	I semestr	II semestr		
Przedmioty ogólnokształcące											
1	Język polski	3	3	3	3	3	3	2	4	12	360
2	Język obcy nowożytny	2	2	2	2	3	3	2	4	10	300
3	Drugi język obcy nowożytny	1	1	1	1	1	1	1	3	5	150
4	Wiedza o kulturze	1	1							1	30
5	Historia	2	2							2	60
6	Wiedza o społeczeństwie	1	1							1	30
7	Podstawy przedsiębiorczości	1	1	1	1					2	60
8	Geografia	1	1							1	30
9	Biologia	1	1							1	30
10	Chemia	1	1							1	30
11	Fizyka	1	1							1	30
12	Matematyka	2	2	2	2	3	3	2	4	10	300



13	Informatyka	1	1							1	30
14	Wychowanie fizyczne	3	3	3	3	3	3	3	3	12	360
15	Edukacja dla bezpieczeństwa	1	1							1	30
16	Zajęcia z wychowawcą	1	1	1	1	1	1	1	1	4	120
Łączna liczba godzin		23	23	13	13	14	14	11	19	19	1950
Przedmioty realizowane w zakresie rozszerzonym oraz uzupełniające											
1	Fizyka			2	2	2	2	2	6	8	240
2	Matematyka	1	1	2	2	1	1	1	3	6	180
3	Historia i społeczeństwo - przedmiot uzupełniający					2	2	1	3	4	120
Łączna liczba godzin		1	1	4	4	5	5	4	12	18	540
Przedmioty w kształceniu zawodowym teoretycznym											
1	Podstawy konstrukcji maszyn i maszynoznawstwo	2	2	2	2					4	120
2	Technologia z materiałoznawstwem	3	3							3	90
3	Układy sterowania i regulacji	2	2	2	2					4	120
4	Techniki wytwarzania elementów maszyn, urządzeń i narzędzi			3	3	3	3			6	180
5	Technologia napraw elementów maszyn, urządzeń i narzędzi			2	2	2	2			4	120
6	Organizacja i nadzór procesów produkcji							4		2	60
7	Działalność gospodarcza					2				1	30
8	Język obcy zawodowy					2				1	30
Łączna liczba godzin		7	7	9	9	9	5	4	0	25	750



Przedmioty w kształceniu zawodowym praktycznym											
1	Pracownia podstaw konstrukcji maszyn	2	2							2	60
2	Pracownia technologii			2	2					2	60
3	Pracownia projektowania procesów produkcji							6		3	90
4	Zajęcia praktyczne			7	7	6	8			14	420
5	PRAKTYKI ZAWODOWE*						2	6		4	120
Łączna liczba godzin		2	2	9	9	6	10	12	0	25	750
Łączna liczba godzin kształcenia zawodowego		9	9	18	18	15	15	16	0	50	1500
Tygodniowy wymiar godzin obowiązkowych zajęć edukacyjnych		33		35		34		31		133	3990

^{1/1} (do celów obliczeniowych przyjęto 30 tygodni w ciągu jednego roku szkolnego)

*w szkolnym planie uwzględnia się również wymiar godzin zajęć określonych w par. 4 ust. 2 rozporządzenia w sprawie ramowych planów nauczania, t.j. m.in. religii lub etyki oraz wychowania do życia w rodzinie.

**w przypadku praktyk realizowanych w wymiarze ponad 4 tygodnie

Minimalny wymiar praktyk zawodowych	tyg.	godz.
kl. I - zgodnie z podstawą programową		0
kl. II - zgodnie z podstawą programową		0
kl. III - zgodnie z podstawą programową	5	200
kl. IV - zgodnie z podstawą programową	2	80
Razem	7	280

Egzamin potwierdzający pierwszą kwalifikację (K1) odbywa się pod koniec II semestru klasy III.

Egzamin potwierdzający drugą kwalifikację (K2) odbywa się pod koniec I semestru klasy IV.



Tabela efektów kształcenia

Tabela przyporządkowania poszczególnym przedmiotom efektów kształcenia dla zawodu:

technik mechanik; symbol: 311504

Nazwa przedmiotu / pracowni	Efekty kształcenia /umiejętności, wiedza oraz kompetencje personalne i społeczne/ Uczeń:	Efekty wspólne dla wszystkich zawodów / wspólne dla zawodów w ramach obszaru M / kwalifikacje	klasa								Liczba godzin przeznaczona na realizację efektów kształcenia	
			I		II		III		IV			
			I semestr	II semestr	I semestr	II semestr	I semestr	II semestr	I semestr	II semestr		
Kształcenie zawodowe teoretyczne												
Podstawy konstrukcji maszyn i maszynoznawstwo	(2) sporządza szkice części maszyn;	PKZ (M.a)	X	X	X	X						96
	(4) rozróżnia części maszyn i urządzeń;		X	X	X	X						
	(5) rozróżnia rodzaje połączeń;		X	X	X	X						
	(6) przestrzega zasad tolerancji i pasowań;		X	X	X	X						
	(8) rozróżnia środki transportu wewnętrznego;		X	X	X	X						
	(9) dobiera sposoby transportu i składowania materiałów;		X	X	X	X						
	(16) określa budowę oraz przestrzega zasad działania maszyn i urządzeń;		X	X	X	X						
	(17) posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń oraz przestrzega norm dotyczących rysunku technicznego, części maszyn;		X	X	X	X						
	(18) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań.		X	X	X	X						
	(1) stosuje prawa i przestrzega zasad mechaniki technicznej.	PKZ(M.b)	X	X	X	X						24
Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot										120		



Technologia z materiałoznawstwem	(7) rozróżnia materiały konstrukcyjne i eksploatacyjne;	PKZ (M.a)	X	X							86
	(12) rozróżnia maszyny, urządzenia i narzędzia do obróbki ręcznej i maszynowej;		X	X							
	(10) rozpoznaje rodzaje korozji oraz określa sposoby ochrony przed korozją;		X	X							
	(11) rozróżnia techniki i metody wytwarzania części maszyn i urządzeń;		X	X							
	(13) rozróżnia przyrządy pomiarowe stosowane podczas obróbki ręcznej i maszynowej;		X	X							
	(15) rozróżnia metody kontroli jakości wykonanych prac;		X	X							
	(17) posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń oraz przestrzega norm dotyczących materiałów konstrukcyjnych i eksploatacyjnych;		X	X							
	(1) rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią;	BHP	X	X						4	
	(3) określa prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.		X	X							
Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot											90
Układy sterowania i regulacji	(1) stosuje prawa i przestrzega zasad elektrotechniki, elektroniki i automatyki;	PKZ(M.b)	X	X	X	X					94
	(4) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań;		X	X	X	X					
	(2) rozróżnia układy sterowania obrabiarek;	PKZ(M.h)	X	X	X	X				24	
	(3) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań;		X	X	X	X					
	(9) przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska.	BHP	X	X	X	X					2
Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot											120



Techniki wytwarzania elementów maszyn, urządzeń i narzędzi	(1) rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią;	BHP			X	X	X	X			6	
	(2) rozróżnia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska w Polsce;				X	X	X	X				
	(3) określa prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;				X	X	X	X				
	(17) posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń oraz przestrzega norm dotyczących materiałów konstrukcyjnych i eksploatacyjnych;	PKZ(M.a)			X	X	X	X			12	
	(1) wykonuje obliczenia dotyczące obróbki maszynowej skrawaniem;	PKZ(M.h)			X	X	X	X			12	
	<i>Jednostka efektów / Wykonywanie elementów maszyn, urządzeń i narzędzi</i>											
	1(1) dobiera metodę do rodzaju obróbki ręcznej;	M.20.			X	X	X	X			150	
	1(2) dobiera materiały do wykonywania elementów maszyn, urządzeń oraz narzędzi;				X	X	X	X				
	1(3) dobiera narzędzia do wykonywania obróbki ręcznej;				X	X	X	X				
	1(4) dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe do rodzaju wykonywanej pracy;				X	X	X	X				
	2(1) dobiera metodę obróbki maszynowej do wykonania elementów maszyn oraz narzędzi;				X	X	X	X				
	2(2) rozróżnia elementy budowy obrabiarek uniwersalnych;				X	X	X	X				
	2(3) dobiera obrabiarki do rodzaju wykonywanych prac ślusarskich;				X	X	X	X				
2(4) dobiera materiały do wykonywania elementów maszyn, urządzeń i narzędzi;				X	X	X	X					
2(5) dobiera przyrządy i uchwyty do wykonania obróbki maszynowej;				X	X	X	X					
2(6) dobiera narzędzia do wykonywania prac z zakresu obróbki maszynowej;				X	X	X	X					
2(7) dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe do rodzaju wykonywanej pracy.			X	X	X	X						
Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot											180	



Technologia napraw elementów maszyn, urządzeń i narzędzi	(5) określa zagrożenia związane z występowaniem szkodliwych czynników w środowisku pracy;	BHP			X	X	X	X			4	
	(6) określa skutki oddziaływania czynników szkodliwych na organizm człowieka;				X	X	X	X				
	(17) posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń oraz przestrzega norm dotyczących materiałów konstrukcyjnych i eksploatacyjnych;	PKZ(M.a)			X	X	X	X			4	
	<i>Jednostka efektów / Naprawa i konserwacja elementów maszyn, urządzeń i narzędzi</i>											
	4(1) posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń;	M.20.			X	X	X	X			112	
	4(3) charakteryzuje procesy zużycia elementów maszyn, urządzeń i narzędzi;				X	X	X	X				
	4(2) planuje czynności związane z demontażem maszyn i urządzeń;				X	X	X	X				
	4(5) dobiera części podlegające wymianie;				X	X	X	X				
	4(9) dobiera metodę zabezpieczeń antykorozyjnych maszyn i urządzeń;				X	X	X	X				
	<i>Jednostka efektów / Wykonywanie połączeń materiałów</i>											
	3(1) rozróżnia techniki łączenia materiałów;	M.20.			X	X	X	X			112	
	3(2) dobiera metodę łączenia materiałów;				X	X	X	X				
	3(3) rozróżnia narzędzia i sprzęt do wykonywania połączeń materiałów;				X	X	X	X				
3(4) dobiera materiały do wykonywania połączeń;				X	X	X	X					
3(5) dobiera narzędzia i sprzęt do wykonywania połączeń materiałów.				X	X	X	X					
Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot											120	



Organizacja i nadzór procesów produkcji	(1) planuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań;	OMZ								X			
	(5) wprowadza rozwiązania techniczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakość pracy;										X		
	<i>Jednostka efektów / Nadzorowanie przebiegu produkcji</i>												
	2(1) rozróżnia rodzaje produkcji;	M.44.									X		60
	2(2) kalkuluje koszty wytwarzania wyrobów;										X		
	2(3) kontroluje parametry jakościowe procesów wytwarzania;										X		
2(7) określa zakres i terminy przeglądów i napraw maszyn i urządzeń;										X			
2(9) sporządza dokumentację sprawozdawczą produkcji.										X			
Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot												60	
Działalność gospodarcza	(1) stosuje pojęcia z obszaru funkcjonowania gospodarki rynkowej;	PDG							X			30	
	(2) stosuje przepisy prawa pracy, przepisy prawa dotyczące ochrony danych osobowych oraz przepisy prawa podatkowego i prawa autorskiego;								X				
	(3) stosuje przepisy prawa dotyczące prowadzenia działalności gospodarczej;								X				
	(4) rozróżnia przedsiębiorstwa i instytucje występujące w branży i powiązania między nimi,								X				
	(5) analizuje działania prowadzone przez firmy funkcjonujące w branży;								X				
	(6) inicjuje wspólne przedsięwzięcia z różnymi przedsiębiorstwami z branży;								X				
	(7) przygotowuje dokumentację niezbędną do uruchomienia i prowadzenia działalności gospodarczej;								X				
	(8) prowadzi korespondencję związaną z prowadzeniem działalności gospodarczej;								X				
	(9) obsługuje urządzenia biurowe oraz stosuje programy komputerowe wspomagające prowadzenie działalności gospodarczej;								X				
	(10) planuje i podejmuje działania marketingowe prowadzonej działalności gospodarczej;								X				
	(11) optymalizuje koszty i przychody prowadzonej działalności gospodarczej.								X				
Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot												30	



Język obcy zawodowy	(1) posługuje się zasobem środków językowych (leksykalnych, gramatycznych, ortograficznych oraz fonetycznych), umożliwiającą realizację zadań zawodowych;	JOZ					X				30
	(2) interpretuje wypowiedzi dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych artykułowane powoli i wyraźnie, w standardowej odmianie języka;						X				
	(3) analizuje i interpretuje krótkie teksty pisemne dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych;						X				
	(4) formułuje krótkie i zrozumiałe wypowiedzi oraz teksty pisemne umożliwiające komunikowanie się w środowisku pracy;						X				
	(5) korzysta z obcojęzycznych źródeł informacji.						X				
Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot										30	
Łączna liczba godzin przeznaczona na kształcenie zawodowe teoretyczne										750	
Kształcenie zawodowe praktyczne											
Pracownia podstaw konstrukcji maszyn	(7) organizuje stanowisko pracy zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	BHP	X	X							2
	(1) przestrzega zasad sporządzania rysunku technicznego maszynowego;	PKZ(M.a)	X	X							58
	(3) sporządza rysunki techniczne z wykorzystaniem technik komputerowych;		X	X							
	(17) posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń oraz przestrzega norm dotyczących rysunku technicznego, części maszyn, materiałów konstrukcyjnych i eksploatacyjnych;		X	X							
	(18) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań.		X	X							
Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot/pracownię										60	



Pracownia technologiczna	(7) organizuje stanowisko pracy zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	BHP			X	X							2	
	(18) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań;	PKZ(M.a)			X	X							46	
	(11) rozróżnia techniki i metody wytwarzania części maszyn i urządzeń;				X	X								
	(16) określa budowę oraz przestrzega zasad działania maszyn i urządzeń;				X	X								
	(2) dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe do montażu i demontażu maszyn i urządzeń;	PKZ(M.b)			X	X							12	
	(3) wykonuje prace z zakresu obróbki ręcznej i maszynowej metali.				X	X								
Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot/pracownię												60		
Pracownia projektowania procesów produkcji	<i>Jednostka efektów / Organizowanie procesów obróbki i montażu części maszyn i urządzeń</i>													
	1(1) posługuje się dokumentacją techniczną procesów obróbki i montażu części maszyn i urządzeń;	M.44.										X		90
	1(2) wykonuje obliczenia wytrzymałościowe części maszyn i urządzeń;											X		
	1(3) sporządza rysunki konstrukcyjne części maszyn i urządzeń;											X		
	1(4) planuje proces technologiczny obróbki części maszyn i urządzeń;											X		
	1(5) planuje proces technologiczny montażu maszyn i urządzeń;											X		
	1(6) dobiera techniki i metody do wytwarzania części maszyn i urządzeń;											X		
	1(7) dobiera materiały konstrukcyjne do wytwarzania części maszyn i urządzeń;											X		
	1(8) dobiera rodzaje obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej do wytwarzania części maszyn i urządzeń;											X		
	1(9) dobiera narzędzia i urządzenia do wytwarzania części maszyn i urządzeń;											X		
	1(10) dobiera metody zabezpieczenia części maszyn i urządzeń przed korozją;											X		
	1(11) sporządza dokumentację technologiczną obróbki i montażu części maszyn i urządzeń;											X		
	1(12) stosuje programy do komputerowego wspomagania projektowania i tworzenia dokumentacji.											X		



Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot/pracownię										90	
Zajęcia praktyczne	(7) organizuje stanowisko pracy zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	BHP			X	X	X	X			12
	(4) przewiduje zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych;				X	X	X	X			
	(8) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych;				X	X	X	X			
	(9) przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;				X	X	X	X			
	(10) udziela pierwszej pomocy poszkodowanym w wypadkach przy pracy oraz w stanach zagrożenia zdrowia i życia;			X	X	X	X			12	
	(17) posługuje się dokumentacją techniczną maszyn i urządzeń;	PKZ(M.a)			X	X	X	X			
	(14) wykonuje pomiary warsztatowe;				X	X	X	X			
	(2) jest kreatywny i konsekwentny w realizacji zadań;	KPS			X	X	X	X			
	(4) jest otwarty na zmiany;				X	X	X	X			
	(6) aktualizuje wiedzę i doskonali umiejętności zawodowe;				X	X	X	X			
	(10) współpracuje w zespole;				X	X	X	X			
	<i>Jednostka efektów / Wykonywanie elementów maszyn, urządzeń i narzędzi</i>										
	1(5) wykonuje prace z zakresu obróbki ręcznej;	M.20.			X	X	X	X			246
	1(6) ocenia jakość wykonanych prac z zakresu obróbki ręcznej;				X	X	X	X			
	2(8) wykonuje prace z zakresu obróbki maszynowej;				X	X	X	X			
2(9) ocenia jakość wykonanych prac z zakresu obróbki maszynowej;				X	X	X	X				
<i>Jednostka efektów / Wykonywanie połączeń materiałów</i>											
3(6) przygotowuje materiały do wykonania ich połączeń;	M.20.			X	X					60	
3(7) wykonuje połączenia materiałów;				X	X						
3(8) ocenia jakość wykonanych połączeń;				X	X						



<i>Jednostka efektów / Naprawa i konserwacja elementów maszyn, urządzeń i narzędzi</i>										
	4(4) ocenia stan techniczny elementów maszyn, urządzeń oraz narzędzi;	M.20.					X	X		90
	4(6) wykonuje czynności naprawcze elementów maszyn, urządzeń;						X	X		
	4(7) wykonuje czynności naprawcze narzędzi;						X	X		
	4(8) montuje maszyny i urządzenia po naprawie;						X	X		
	4(10) wykonuje zabezpieczenia antykorozyjne elementów maszyn i urządzeń;						X	X		
	4(11) wykonuje konserwację narzędzi;						X	X		
	4(12) ocenia jakość wykonanej naprawy i konserwacji.						X	X		
	Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot/pracownię									
420										
Praktyka zawodowa	(1) rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią;	BHP						X	X	8
	(3) określa prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;							X	X	
	(8) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych;							X	X	
	(9) przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;							X	X	
	(1) przestrzega zasad kultury i etyki;	KPS						X	X	
	(3) przewiduje skutki podejmowanych działań;							X	X	
	(5) potrafi radzić sobie ze stresem;							X	X	
	(7) przestrzega tajemnicy zawodowej;							X	X	
	(8) potrafi ponosić odpowiedzialność za podejmowane działania;							X	X	
	(9) potrafi negocjować warunki porozumień;	OMZ						X	X	
	(2) dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań;							X	X	
	(3) kieruje wykonaniem przydzielonych zadań;							X	X	
	(4) ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań;							X	X	
	(6) komunikuje się ze współpracownikami;						X	X		



<i>Jednostka efektów / Nadzorowanie przebiegu produkcji</i>										
2 (4) kontroluje przebieg prac na danym stanowisku;	M.44.						X	X		112
2 (5) kontroluje wydajność procesu produkcji, jakość wyrobów;							X	X		
2 (6) kontroluje stan techniczny narzędzi, maszyn i urządzeń;							X	X		
2 (8) zarządza gospodarką materiałową oraz odpadami.							X	X		
Łączna liczba godzin przeznaczona na przedmiot/pracownię									120	
Łączna liczba godzin przeznaczona na kształcenie zawodowe praktyczne									750	
Łączna liczba godzin przeznaczona na efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru mechanicznego i górniczno-hutniczego stanowiące podbudowę do kształcenia w zawodzie lub grupie zawodów									580	
Łączna liczba godzin przeznaczona na kwalifikację K1									658	
Łączna liczba godzin przeznaczona na kwalifikację K2									262	
Razem									1500	

Minimalna liczba godzin kształcenia zawodowego^{1) 2)}

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru mechanicznego i górniczno-hutniczego stanowiące podbudowę do kształcenia w zawodzie lub grupie zawodów	430 godz.
Kwalifikacja K1 Wytwarzanie elementów maszyn, urządzeń i narzędzi (M.20.)	650 godz.
Kwalifikacja K2 Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń (M.44.)	150 godz.
Razem	1230 godz.

1) W szkole liczbę godzin kształcenia zawodowego należy dostosować do wymiaru godzin określonego w przepisach w sprawie ramowych planów nauczania w szkołach publicznych, przewidzianego dla kształcenia zawodowego, zachowując minimalną liczbę godzin wskazanych w tabeli odpowiednio dla efektów kształcenia: wspólnych dla wszystkich zawodów i wspólnych dla zawodów w ramach obszaru kształcenia stanowiących podbudowę do kształcenia w zawodzie lub grupie zawodów oraz właściwych dla kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie.

2) Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Edukacji Narodowej w sprawie podstawy programowej kształcenia w zawodach (Dz. U. z 2012 r., poz. 184).