



**Fundusze Europejskie**  
Wiedza Edukacja Rozwój



**Rzeczpospolita  
Polska**

**Unia Europejska**  
Europejski Fundusz Społeczny



**PROGRAM NAUCZANIA**  
**KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH**  
**MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych**

w zakresie kwalifikacji

**MOD.03. Projektowanie i wytwarzanie wyrobów odzieżowych**

wyodrębnionego w zawodach

**krawiec 753105**

**technik przemysłu mody 311941**

Branża: przemysłu mody (MOD)

Warszawa 2021

**Autorzy:**

mgr Edyta Cyganek

mgr inż. Elżbieta Czernik

**Recenzenci:**

**Recenzent 1 - nauczyciel konsultant w zakresie kształcenia zawodowego** mgr inż. Magdalena Owczarek

**Recenzent 2 - przedstawiciel pracodawców właściwy dla danego zawodu** dr Marta Miaskowska

**Ekspert:** mgr inż. Dorota Jaracz

Polska Rama Kwalifikacji - 3

**Program opracowany we współpracy podmiotów z otoczenia społeczno-gospodarczego wskazanego we wniosku o powierzenie grantu na opracowanie modelowego kwalifikacyjnego kursu zawodowego (KKZ):** Związek Przedsiębiorców Przemysłu Mody Lewiatan, ul. Zbyszka Cybulskiego 3 00-727 Warszawa, PIOT Związkiem Pracodawców-Przemysłu Odzieżowego i Tekstylnego, ul. Seweryna Sterlinga 27/29 90-212 Łódź.

Program Operacyjny Wiedza Edukacja Rozwój

Oś priorytetowa II

Efektywne polityki publiczne dla rynku pracy, gospodarki i edukacji

Działanie 2.14. Rozwój narzędzi dla uczenia się przez całe życie

Konkurs nr POWR.02.14.00-IP.02-00-003/19

Opracowanie modelowych programów kwalifikacyjnych kursów zawodowych (kkz)

## Spis treści

### PROGRAM NAUCZANIA KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych

1.	Wprowadzenie .....	4
2.	Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych .....	7
2.1.	Pogrupowanie efektów kształcenia .....	7
2.2.	Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe .....	24
2.3.	Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych .....	32
3.	Cele kształcenia kursu umiejętności zawodowych .....	33
4.	Program kursu umiejętności zawodowych MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych .....	34
4.1.	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży .....	35
4.1.1	Cele ogólne .....	35
4.1.2	Cele operacyjne .....	35
4.1.3	Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki modułowej MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży .....	36
4.1.4	Procedury osiągania celów kształcenia .....	40
4.1.5	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych .....	42
4.2.	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży .....	44
4.2.1	Cele ogólne .....	44
4.2.2	Cele operacyjne .....	44
4.2.3	Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki modułowej MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży .....	46
4.2.4	Procedury osiągania celów kształcenia .....	54
4.2.5	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych .....	57
4.3.	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie .....	59
4.3.1	Cele ogólne .....	59
4.3.2	Cele operacyjne .....	59
4.3.3	Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki efektów MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie .....	61
4.3.4	Procedury osiągania celów kształcenia .....	67
4.3.5	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych .....	69
5.	Ewaluacja programu .....	71
6.	Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych .....	76
7.	Wykaz literatury .....	77
8.	Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu zajęć .....	78

## **PROGRAM NAUCZANIA KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych**

### **1. Wprowadzenie**

Celem kształcenia zawodowego jest przygotowanie uczących się do życia w warunkach współczesnego świata, wykonywania pracy zawodowej i aktywnego funkcjonowania na zmieniającym się rynku pracy.

Nowoczesne i dostosowane do zmieniającej się sytuacji kształcenie zawodowe to także włączenie się w plan rozwoju Europa 2020 – zapoczątkowany 3 marca 2010 roku przez Komisję Europejską w celu stymulowania rozwoju gospodarki Unii Europejskiej inteligentnego, zrównoważonego wzrostu sprzyjającego włączeniu społecznemu zawiera apel o rozwijanie wiedzy, umiejętności i kompetencji, tak by dzięki temu można było osiągnąć wzrost gospodarczy i zatrudnienie.

Zadania szkoły i innych podmiotów prowadzących kształcenie zawodowe oraz sposób ich realizacji są uwarunkowane zmianami zachodzącymi w otoczeniu gospodarczo-społecznym, na które wpływają w szczególności: idea gospodarki opartej na wiedzy, globalizacja procesów gospodarczych i społecznych, rosnący udział handlu międzynarodowego, mobilność geograficzna i zawodowa, nowe techniki i technologie, a także wzrost oczekiwań pracodawców w zakresie poziomu wiedzy i umiejętności pracowników.

W procesie kształcenia zawodowego ważne jest integrowanie i korelowanie kształcenia ogólnego i zawodowego, w tym doskonalenie kompetencji kluczowych nabytych w procesie kształcenia ogólnego, z uwzględnieniem niższych etapów edukacyjnych. Odpowiedni poziom wiedzy ogólnej powiązanej z wiedzą zawodową przyczyni się do podniesienia poziomu umiejętności zawodowych absolwentów szkół kształcących w zawodach, a tym samym zapewni im możliwość sprostania wyzwaniom zmieniającego się rynku pracy.

W procesie kształcenia zawodowego są podejmowane działania wspomagające rozwój każdego uczącego się, stosownie do jego potrzeb i możliwości, ze szczególnym uwzględnieniem indywidualnych ścieżek edukacji i kariery, możliwości podnoszenia poziomu wykształcenia i kwalifikacji zawodowych oraz zapobiegania przedwczesnemu kończeniu nauki.

Elastycznemu reagowaniu systemu kształcenia zawodowego na potrzeby rynku pracy krajowego i zagranicznego, jego otwartości na uczenie się przez całe życie oraz mobilności edukacyjnej i zawodowej absolwentów ma służyć wyodrębnienie kwalifikacji w ramach poszczególnych zawodów wpisanych do klasyfikacji zawodów szkolnictwa zawodowego.

Kurs umiejętności zawodowych przeznaczony jest dla osób, które mają różny poziom wiedzy i umiejętności wyniesiony z dotychczasowego kształcenia oraz różny poziom doświadczeń zawodowych. Wobec powyższego należy nauczanie zorganizować tak, aby zapewnić każdemu/uczestnikowi ciągły przyrost kompetencji, tj. wiadomości i umiejętności w określonym obszarze. W procesie kształcenia nauczyciel powinien uwzględniać indywidualne możliwości swoich uczestników, bądź poprzez pracę indywidualną na zajęciach, bądź też przez stosowanie zróżnicowanych zadań i ćwiczeń dostosowanych do indywidualnego poziomu uczestnika kursu. Należy zachęcać wszystkich uczestników kursów do wysiłku intelektualnego w procesie rozwiązywania problemów. Szczególną uwagę należy zwrócić na realizację efektu kształcenia związanego z kompetencjami społecznymi, odpowiedzialności za własną pracę i pracę zespołu, które w chwili obecnej są najbardziej pożądane przez pracodawców na rynku pracy.

Program kursu umiejętności zawodowych opracowany w formie modułowej wychodzi naprzeciw oczekiwaniom współczesnego rynku pracy i pracodawców. Pozwala na tworzenie elastycznej, dostosowanej do oczekiwań pracodawców, drogi nabywania umiejętności zawodowych poprzez łączenie teorii z praktyką. Program ten umożliwia nabycie określonej wiedzy i opanowanie umiejętności niezbędnych do wykonywania wyznaczonych zadań zawodowych. Modułowy program kursu

*MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych* został opracowany zgodnie z podstawą programową kształcenia w zawodach szkolnictwa branżowego, jako forma pozaszkolna, w zakresie jednej jednostki efektów kształcenia dla kwalifikacji *MOD.03. Projektowanie i wytwarzanie wyrobów odzieżowych*, wyodrębnionej w zawodach: krawiec, technik przemysłu mody. Jest to skrócona forma nabywania odrębnych umiejętności zawodowych.

Minimalna liczba godzin kształcenia na kursie umiejętności zawodowych w zakresie jednej z części efektów kształcenia wyodrębnionych w ramach kwalifikacji jest równa minimalnej liczbie godzin kształcenia przewidzianej dla danej części efektów kształcenia, określonej w podstawie programowej kształcenia w zawodzie szkolnictwa branżowego. Czas trwania kursu realizowanego w formie stacjonarnej lub zaocznej wyznacza organizator. Kursu kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez organizatora kursu.

Kursy umiejętności zawodowych są organizowane w pełnym wymiarze godzin stacjonarnie lub zaocznie. W procesie kształcenia mogą być wykorzystywane metody i techniki kształcenia na odległość. Treści realizowane na odległość dotyczą tylko kształcenia teoretycznego w poszczególnych modułach, sugeruje się wybór podstawowych zagadnień związanych z realizowaną tematyką. Kształcenie z wykorzystaniem metod i technik na odległość oznacza wykorzystanie w procesie nauczania wszelkich dostępnych środków komunikacji, które nie wymagają osobistego kontaktu z nauczycielem, a także możliwość skorzystania z materiałów edukacyjnych wskazanych przez nauczyciela. Kształcenie to może być prowadzone w oparciu m.in. o materiały edukacyjne na sprawdzonych portalach edukacyjnych i stronach internetowych, dzienniki elektroniczne, komunikację poprzez pocztę elektroniczną, media społecznościowe, komunikatory, programy do telekonferencji przy zachowaniu bezpiecznych warunków korzystania z Internetu, lekcje online, zamieszczanie informacji i materiałów edukacyjnych na stronie internetowej szkoły itp.

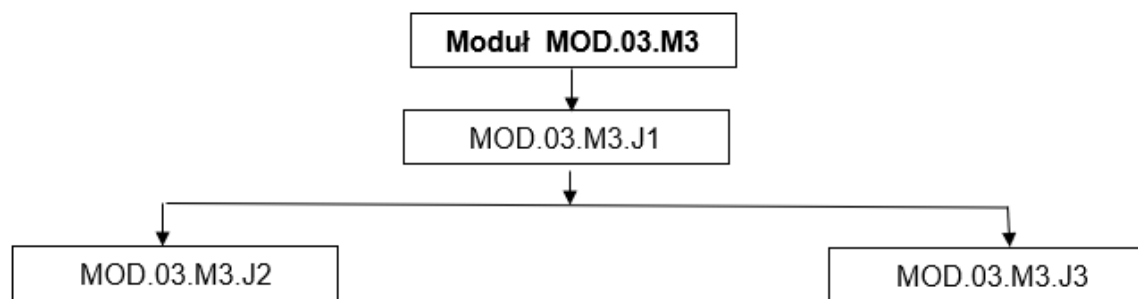
### **Zadania zawodowe**

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych, przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- obsługiwanie maszyn i urządzeń stosowanych podczas wytwarzania wyrobów odzieżowych;
- wykonywania wyrobów odzieżowych.

Realizuje zadania związane z organizacją stanowiska pracy, obsługą maszyn szwalniczych typu: owerlok, stębnówka, guzikarka, dziurkarka oraz urządzeń odzieżowych, pras i manekinów prasowniczych, wykonywania różnych asortymentów odzieży dla klientów indywidualnych, a także wykonywania przeróbek krawieckich i napraw wyrobów odzieżowych.

**Mapa dydaktyczna kursu umiejętności zawodowych MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych**



**Tabela 1** Zestawienie jednostek modułowych dla modułu z liczbą godzin kursu umiejętności zawodowych

KUZ	Symbol jednostki modułowej	Zestawienie jednostek modułowych	Liczba godzin*)
MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych		Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	400
	MOD.03.M3.J1	Technologia wytwarzania odzieży	100
	MOD.03.M3.J2	Przemysłowa produkcja odzieży	170
	MOD.03.M3.J3	Usługi krawieckie	130

\*) Liczba godzin przypisana dla modułu, uwzględnia minimalną liczbę godzin przewidzianą w podstawie programowej na realizację efektów kształcenia ujętych w jednostkach efektów (przy założeniu, że kształcenie odbywa się w systemie dziennym lub stacjonarnym). W przypadku kształcenia w systemie zaocznym liczbę godzin można obniżyć zgodnie z aktualnymi przepisami oświatowymi.

## 2. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych

### 2.1. Pogrupowanie efektów kształcenia

Przyporządkowanie efektów kształcenia wraz z kryteriami weryfikacji do poszczególnych jednostek modułowych

**Tabela 2** MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych

Efekty kształcenia Stopniowanie efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
			MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych (ek)	40	odczytuje rysunek modelowy	x		
		posługuje się rysunkiem technicznym wyrobu odzieżowego	x		
		odczytuje rysunki instruktażowe węzłów technologicznych wyrobu odzieżowego	x		
		określa typy i metody produkcji na podstawie dokumentacji wyrobu odzieżowego	x		
		opisuje systemy organizacji produkcji	x		
		wykonuje operacje technologiczne zgodnie z dokumentacją wyrobu odzieżowego		x	
ocenia zapotrzebowanie na materiały odzieżowe i dodatki krawieckie do wykonania wyrobów odzieżowych (ew)	30	oblicza zużycie materiałów odzieżowych i dodatków krawieckich podczas wykonywania wyrobów odzieżowych		x	x
		określa zapotrzebowanie na dodatki krawieckie		x	x
		oblicza zapotrzebowanie na materiały odzieżowe do wykonania określonej liczby wyrobów odzieżowych		x	
		oblicza ilość materiałów odzieżowych i liczbę dodatków krawieckich potrzebnych do wykonania przeróbek i napraw wyrobów odzieżowych			x



Efekty kształcenia Stopniowanie efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
			MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
dokonuje rozkroju materiałów odzieżowych (ew)	30	określa sposoby dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych		x	
		dobiera sposoby dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych		x	x
		dobiera urządzenia, narzędzia i przyrządy do rozkroju materiałów odzieżowych		x	
		przygotowuje układy szablonów elementów wyrobów odzieżowych na materiale		x	
		rozkroi materiał odzieżowy korzystając z szablonu		x	
		sortuje odpady powstałe podczas rozkroju materiału w zależności od wielkości odpadu i składu surowcowego		x	
obsługuje maszyny i urządzenia szwalnicze (ek)	40	wymienia maszyny szwalnicze stosowane do wykonania określonych operacji technologicznych	x		
		dobiera maszyny i urządzenia do wykonywania wyrobów odzieżowych	x		
		ustawia parametry szycia zgodnie z dokumentacją techniczną wyrobu odzieżowego		x	
		dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do określonych operacji technologicznych		x	x
		rozpoznaje przyczyny zakłócenia pracy maszyn i urządzeń szwalniczych stosowanych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych		x	x
		wskazuje sposoby usunięcia przyczyn nieprawidłowej pracy mechanizmów maszyn i urządzeń szwalniczych		x	x
		posługuje się instrukcjami podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych		x	x





Efekty kształcenia Stopniowanie efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
			MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
stosuje ściegi ręczne i maszynowe podczas wykonywania wyrobów odzieżowych (ew)	30	rozdziela ściegi ręczne i maszynowe		x	x
		dobiera ściegi ręczne do określonych operacji technologicznych		x	x
		określa zastosowanie ściegów ręcznych i maszynowych		x	x
		określa zastosowanie ściegów podczas wykonywania wyrobów odzieżowych.		x	x
		5)dobiera rodzaje ściegów maszynowych do określonych operacji technologicznych w zależności od rodzaju i grubości stosowanych nici	x	x	x
		dobiera ściegi maszynowe do określonych operacji technologicznych	x	x	x
łączy elementy wyrobów odzieżowych (ep)	50	wskazuje sposoby łączenia elementów wyrobów odzieżowych		x	
		dobiera narzędzia i przybory krawieckie do łączenia elementów wyrobów odzieżowych		x	
		dobiera techniki łączenia elementów wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju materiału, takie jak: połączenia nitkowe i beznitkowe		x	
		łączy elementy wyrobów odzieżowych z zastosowaniem określonych ściegów i szwów		x	x
		łączy elementy wyrobu odzieżowego na podstawie rysunków instruktażowych		x	



Efekty kształcenia Stopniowanie efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
			MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
charakteryzuje procesy obróbki parowo cieplnej materiałów i wyrobów odzieżowych (ek)	30	klasyfikuje maszyny i urządzenia do termicznej obróbki odzieży	x		
		dobiera procesy obróbki parowo-cieplnej do materiałów i wyrobów odzieżowych	x		
		wykonuje czynności związane z procesem obróbki parowo-cieplnej materiałów i wyrobów odzieżowych	x	x	x
		dobiera parametry w procesie klejenia elementów wyrobu odzieżowego	x		
		dobiera parametry prasowania w zależności od składu surowcowego i rodzaju wykończenia materiału i wyrobu odzieżowego	x		
		stosuje proces obróbki parowo-cieplnej materiałów i wyrobów odzieżowych	x	x	x
charakteryzuje etapy wykonywania przeróbek i napraw odzieży miarowej (ep)	80	stosuje określenia, znaki i symbole krawieckie			x
		rozpoznaje uszkodzenia wyrobów odzieżowych			x
		dobiera sposób usunięcia uszkodzenia wyrobu odzieżowego			x
		określa rodzaj i zakres prac związanych z przeróbką lub naprawą wyrobu odzieżowego			x
		wykonuje prace związane z przeróbką lub naprawą wyrobu odzieżowego			x
		oblicza koszty wykonania przeróbek lub napraw wyrobu odzieżowego			x
		określa rodzaj i zakres prac związanych z wykonaniem przeróbek lub napraw odzieży miarowej			x
		wykonuje usługi krawieckie, takie jak: przeróbki i naprawy odzieży miarowej			x



Efekty kształcenia Stopniowanie efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
			MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
		oblicza koszty wykonania przeróbki i naprawy odzieży miarowej			x
ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych i usług krawieckich (ew)	70	określa rodzaje i sposoby kontroli wyrobów odzieżowych		x	
		identyfikuje rodzaje błędów w zależności od przyczyny powstania		x	x
		ocenia jakość materiałów przeznaczonych do wykonania wyrobów odzieżowych i usług krawieckich		x	x
		dokonuje oceny poprawności wykonania pracy na każdym etapie procesu produkcji odzieży		x	
		określa jakość wykonanych usług krawieckich i wyrobów odzieżowych		x	x
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	400 godzin				

**Tabela 3 MOD.03.6. Kompetencje personalne i społeczne**

Efekty kształcenia dla Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek,, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji Określenie kryteriów	Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
			MOD.03. M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	MOD.03. M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	MOD.03. M3.J3 Usługi krawieckie
przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ek)		stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy		x	x
		przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe		x	x
		respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy		x	x
		wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie		x	x
		wskazuje przykłady zachowań etycznych			
planuje wykonanie zadania (ek)		omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy	x	x	x
		określa czas realizacji zadań	x	x	x
		realizuje działania w wyznaczonym czasie	x	x	x
		monitoruje realizację zaplanowanych działań	x	x	x
		dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań	x	x	x
ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ek)		przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań	x	x	x
		wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę	x	x	x
		ocenia podejmowane działania	x	x	x
		przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami, oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy	x	x	x



Efekty kształcenia dla Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek,, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji Określenie kryteriów	Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
			MOD.03. M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	MOD.03. M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	MOD.03. M3.J3 Usługi krawieckie
wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany (ek)		podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze	x		
		wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia			
stosuje techniki radzenia sobie ze stresem (ep)		rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych	x	x	x
		wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji	x	x	x
		wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej	x	x	x
		przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem	x	x	x
		rozróżnia techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych	x	x	x
doskonali umiejętności zawodowe (ek)		określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu	x	x	x
		analizuje własne kompetencje	x	x	x
		wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego	x	x	x
		planuje drogę doskonalenia się w zawodzie			
		wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych			
stosuje zasady komunikacji interpersonalnej (ew)		identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne			x
		stosuje aktywne metody słuchania			x
		prowadzi dyskusje			x



Efekty kształcenia dla Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek,, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji Określenie kryteriów	Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
			MOD.03. M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	MOD.03. M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	MOD.03. M3.J3 Usługi krawieckie
stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów (ew)		opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania		x	
		opisuje techniki rozwiązywania problemów			
współpracuje w zespole (ek)		pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania		x	
		przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole		x	
		angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu		x	
Kompetencje personalne i społeczne kształtowane są w czasie całego okresu kształcenia w ramach poszczególnych zajęć. Nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać słuchaczom warunki do nabywania kompetencji personalnych i społecznych.					

## Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe

**Tabela 4** Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w /moduły Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
MOD.03.4 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytuje rysunek modelowy.</li> <li>– posługuje się rysunkiem technicznym wyrobu odzieżowego.</li> <li>– odczytuje rysunki instruktażowe węzłów technologicznych wyrobu odzieżowego.</li> <li>– określa typy i metody produkcji na podstawie dokumentacji wyrobu odzieżowego.</li> <li>– opisuje systemy organizacji produkcji.</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	40
		<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykonuje operacje technologiczne zgodnie z dokumentacją wyrobu odzieżowego.</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	10
	ocenia zapotrzebowanie na materiały odzieżowe i dodatki krawieckie (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– oblicza zużycie materiałów odzieżowych i dodatków krawieckich podczas wykonywania wyrobów odzieżowych.</li> <li>– określa zapotrzebowanie na dodatki krawieckie.</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	20
			MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	20
		<ul style="list-style-type: none"> <li>– oblicza zapotrzebowanie na materiały odzieżowe do wykonania określonej liczby wyrobów odzieżowych.</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	10
		<ul style="list-style-type: none"> <li>– oblicza ilość materiałów odzieżowych i liczbę dodatków krawieckich potrzebnych do wykonania przeróbek i napraw wyrobów odzieżowych.</li> </ul>	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	10

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w /moduły Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	dokonuje rozkroju materiałów odzieżowych (ew)	– określa sposoby dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych.	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	5
		– dobiera sposoby dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych.	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	5
		– dobiera urządzenia, narzędzia i przyrządy do rozkroju materiałów odzieżowych. – przygotowuje układy szablonów elementów wyrobów odzieżowych na materiale. – rozkłada materiał odzieżowy korzystając z szablonu. – sortuje odpady powstałe podczas rozkroju materiału w zależności od wielkości odpadu i składu surowcowego.	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	25
	obsługuje maszyny i urządzenia szwalnicze (ek)	– wymienia maszyny szwalnicze stosowane do wykonania określonych operacji technologicznych. – dobiera maszyny i urządzenia do wykonywania wyrobów odzieżowych	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	20
		– ustawia parametry szycia zgodnie z dokumentacją techniczną wyrobu odzieżowego	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	10





Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w /moduły Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
		<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do określonych operacji technologicznych</li> <li>– rozpoznaje przyczyny zakłócenia pracy maszyn i urządzeń szwalniczych stosowanych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych.</li> <li>– wskazuje sposoby usunięcia przyczyn nieprawidłowej pracy mechanizmów maszyn i urządzeń szwalniczych.</li> <li>– posługuje się instrukcjami podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych.</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży  MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	5  5
	stosuje ściegi ręczne i maszynowe podczas wykonywania wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozróżnia ściegi ręczne i maszynowe wykonywania wyrobów odzieżowych.</li> <li>– dobiera ściegi ręczne do określonych operacji technologicznych.</li> <li>– określa zastosowanie ściegów ręcznych i maszynowych.</li> <li>– określa zastosowanie ściegów podczas wykonywania wyrobów odzieżowych.</li> <li>– dobiera rodzaje ściegów maszynowych do określonych operacji technologicznych w zależności od rodzaju i grubości stosowanych nici.</li> <li>– dobiera ściegi maszynowe do określonych operacji technologicznych .</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży  MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	20  10

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w /moduły Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	łączy elementy wyrobów odzieżowych (ep)	<ul style="list-style-type: none"> <li>wskazuje sposoby łączenia elementów wyrobów odzieżowych.</li> <li>dobiera narzędzia i przybory krawieckie do łączenia elementów wyrobów odzieżowych.</li> <li>dobiera techniki łączenia elementów wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju materiału, takie jak: połączenia nitkowe i bez nitkowe .</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	20
		<ul style="list-style-type: none"> <li>łączy elementy wyrobów odzieżowych z zastosowaniem określonych ściegów i szwów.</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży  MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	5  5
		<ul style="list-style-type: none"> <li>łączy elementy wyrobu odzieżowego na podstawie rysunków instruktażowych.</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	5
	charakteryzuje procesy obróbki parowociepłej materiałów i wyrobów odzieżowych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>klasyfikuje maszyny i urządzenia do termicznej obróbki odzieży.</li> <li>dobiera procesy obróbki parowo-ciepłej do materiałów i wyrobów odzieżowych.</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	20
		<ul style="list-style-type: none"> <li>wykonuje czynności związane z procesem obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych.</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3	5  5 5

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w /moduły Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
			Usługi krawieckie	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera parametry w procesie klejenia elementów wyrobu odzieżowego.</li> <li>– dobiera parametry prasowania w zależności od składu surowcowego i rodzaju wykończenia materiału i wyrobu odzieżowego.</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	10
		<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje proces obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych.</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	5  5 10
	charakteryzuje etapy wykonywania przeróbek i napraw odzieży miarowej(ep)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje określenia, znaki i symbole krawieckie.</li> <li>– rozpoznaje uszkodzenia wyrobów odzieżowych.</li> <li>– dobiera sposób usunięcia uszkodzenia wyrobu odzieżowego.</li> <li>– określa rodzaj i zakres prac związanych z przeróbką lub naprawą wyrobu odzieżowego.</li> <li>– wykonuje prace związane z przeróbką lub naprawą wyrobu odzieżowego.</li> <li>– oblicza koszty wykonania przeróbek lub napraw wyrobu odzieżowego.</li> </ul>	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	50



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w /moduły Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
		<ul style="list-style-type: none"> <li>określa rodzaj i zakres prac związanych z wykonaniem przeróbek lub napraw odzieży miarowej.</li> <li>wykonuje usługi krawieckie, takie jak: przeróbki i naprawy odzieży miarowej</li> <li>oblicza koszty wykonania przeróbki i naprawy odzieży miarowej.</li> </ul>		
	ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych i usług krawieckich (ew)	określa rodzaje i sposoby kontroli wyrobów odzieżowych.	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	5
		identyfikuje rodzaje błędów w zależności od przyczyny powstania .	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	5 5
		ocenia jakość materiałów przeznaczonych do wykonania wyrobów odzieżowych i usług krawieckich.	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	5 5
		dokonyuje oceny poprawności wykonania pracy na każdym etapie procesu produkcji odzieży.	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	5
		określa jakość wykonanych usług krawieckich i wyrobów odzieżowych.	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	5 5



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w /moduły Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
MOD.3.6 Kompetencje personalne i społeczne	przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy.</li> <li>– przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe.</li> <li>– respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy.</li> <li>– wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie.</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży  MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	
	planuje wykonanie zadania (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy.</li> <li>– określa czas realizacji zadań</li> <li>– realizuje działania w wyznaczonym czasie.</li> <li>– monitoruje realizację zaplanowanych działań.</li> <li>– dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań.</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	
	ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań.</li> <li>– wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę.</li> <li>– ocenia podejmowane działania.</li> <li>– przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami, oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy.</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w /moduły Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany (ek)	– podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze.	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	
	stosuje techniki radzenia sobie ze stresem (ep)	– rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych – wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji. – wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej. – przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem – rozróżnia techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych.	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	
	doskonali umiejętności zawodowe (ek)	– określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu. – analizuje własne kompetencje. – wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego.	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	
	stosuje zasady komunikacji interpersonalnej (ew)	– identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne. – stosuje aktywne metody słuchania. – prowadzi dyskusję.	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w /moduły Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów (ew)	– opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania.	MOD.03.3M.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	
	współpracuje w zespole (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania.</li> <li>– przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole.</li> <li>– angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu.</li> </ul>		

## 2.2. Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe

### Określenie liczby godzin poszczególnych modułów / jednostek modułowych

**Tabela 5** Moduł MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych

Jednostki modułowe Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	100	posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych(ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytuje rysunek modelowy</li> <li>– posługuje się rysunkiem technicznym wyrobu odzieżowego</li> <li>– odczytuje rysunki instruktażowe węzłów technologicznych wyrobu odzieżowego</li> <li>– określa typy i metody produkcji na podstawie dokumentacji wyrobu odzieżowego</li> <li>– opisuje systemy organizacji produkcji</li> </ul>
		obsługuje maszyny i urządzenia szwalnicze (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wymienia maszyny szwalnicze stosowane do wykonania określonych operacji technologicznych</li> <li>– dobiera maszyny i urządzenia do wykonywania wyrobów odzieżowych</li> </ul>
		stosuje ścięgi ręczne i maszynowe podczas wykonywania wyrobów odzieżowych(ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera rodzaje ściągów maszynowych do określonych operacji technologicznych w zależności od rodzaju i grubości stosowanych nici</li> <li>– dobiera ścięgi maszynowe do określonych operacji technologicznych</li> </ul>
		łączy elementy wyrobów odzieżowych (ep)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wskazuje sposoby łączenia elementów wyrobów odzieżowych</li> <li>– dobiera narzędzia i przybory krawieckie do łączenia elementów wyrobów odzieżowych</li> </ul>
		charakteryzuje procesy obróbki parowo cieplnej materiałów i wyrobów odzieżowych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– klasyfikuje maszyny i urządzenia do termicznej obróbki odzieży</li> <li>– dobiera procesy obróbki parowo-cieplnej do materiałów i wyrobów odzieżowych</li> <li>– wykonuje czynności związane z procesem obróbki parowo-cieplnej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> <li>– dobiera parametry w procesie klejenia elementów wyrobu odzieżowego</li> <li>– dobiera parametry prasowania w zależności od składu surowcowego i rodzaju wykończenia materiału i wyrobu odzieżowego</li> <li>– stosuje proces obróbki parowo-cieplnej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> </ul>





Jednostki modułowe Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
		planuje wykonanie zadania (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy</li> <li>– określa czas realizacji zadań</li> <li>– realizuje działania w wyznaczonym czasie</li> <li>– monitoruje realizację zaplanowanych działań</li> <li>– dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań</li> </ul>
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań</li> <li>– wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę</li> <li>– ocenia podejmowane działania</li> <li>– przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami, oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy</li> </ul>
		wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze</li> </ul>
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem (ep)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych</li> <li>– wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji</li> <li>– wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej</li> <li>– przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem</li> <li>– rozróżnia techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych</li> </ul>
		doskonali umiejętności zawodowe (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu</li> <li>– analizuje własne kompetencje</li> <li>– wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego</li> </ul>



Jednostki modułowe Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	170	posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych (ek)	– wykonuje operacje technologiczne zgodnie z dokumentacją wyrobu odzieżowego
		ocenia zapotrzebowanie na materiały odzieżowe i dodatki krawieckie do wykonania wyrobów odzieżowych (ew)	– oblicza zużycie materiałów odzieżowych i dodatków krawieckich podczas wykonywania wyrobów odzieżowych – określa zapotrzebowanie na dodatki krawieckie – oblicza zapotrzebowanie na materiały odzieżowe do wykonania określonej liczby wyrobów odzieżowych
		dokonyuje rozkroju materiałów odzieżowych (ew)	– określa sposoby dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych. – dobiera urządzenia, narzędzia i przyrządy do rozkroju materiałów odzieżowych – przygotowuje układy szablonów elementów wyrobów odzieżowych na materiale – rozkroi materiał odzieżowy korzystając z szablonu sortuje odpady powstałe podczas rozkroju materiału w zależności od wielkości odpadu i składu surowcowego – posługuje się instrukcjami podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych
		stosuje ścięgi ręczne i maszynowe podczas wykonywania wyrobów odzieżowych (ew)	– rozróżnia ścięgi ręczne i maszynowe – dobiera ścięgi ręczne do określonych operacji technologicznych – określa zastosowanie ściągów ręcznych i maszynowych – określa zastosowanie ściągów podczas wykonywania wyrobów odzieżowych – dobiera rodzaje ściągów maszynowych do określonych operacji technologicznych w zależności od rodzaju i grubości stosowanych nici – dobiera ścięgi maszynowe do określonych operacji technologicznych
		łączy elementy wyrobów odzieżowych (ep)	– wskazuje sposoby łączenia elementów wyrobów odzieżowych – dobiera narzędzia i przybory krawieckie do łączenia elementów wyrobów odzieżowych



Jednostki modułowe Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
			<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera techniki łączenia elementów wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju materiału, takie jak: połączenia nitkowe i beznitkowe</li> <li>– łączy elementy wyrobów odzieżowych z zastosowaniem określonych ściągów i szwów</li> <li>– łączy elementy wyrobu odzieżowego na podstawie rysunków instruktażowych</li> </ul>
		charakteryzuje procesy obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykonuje czynności związane z procesem obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> <li>– stosuje proces obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> </ul>
		ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych i usług krawieckich (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa rodzaje i sposoby kontroli wyrobów odzieżowych</li> <li>– identyfikuje rodzaje błędów w zależności od przyczyny powstania</li> <li>– ocenia jakość materiałów przeznaczonych do wykonania wyrobów odzieżowych i usług krawieckich</li> <li>– dokonuje oceny poprawności wykonania pracy na każdym etapie procesu produkcji odzieży</li> <li>– określa jakość wykonanych usług krawieckich i wyrobów odzieżowych</li> </ul>
		przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy</li> <li>– przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe</li> <li>– respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy</li> <li>– wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie</li> </ul>
		planuje wykonanie zadania (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy</li> <li>– określa czas realizacji zadań</li> <li>– realizuje działania w wyznaczonym czasie</li> <li>– monitoruje realizację zaplanowanych działań</li> <li>– dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań</li> </ul>
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań</li> <li>– wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę</li> </ul>



Jednostki modułowe Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
			<ul style="list-style-type: none"> <li>– ocenia podejmowane działania</li> <li>– przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami, oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy</li> </ul>
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem (ep)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych</li> <li>– wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji</li> <li>– wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej</li> <li>– przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem</li> <li>– rozróżnia techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych</li> </ul>
		doskonali umiejętności zawodowe (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu</li> <li>– analizuje własne kompetencje</li> <li>– wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego</li> </ul>
		stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania</li> </ul>
		współpracuje w zespole (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania</li> <li>– przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole</li> <li>– angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu</li> </ul>
MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	130	ocenia zapotrzebowanie na materiały odzieżowe i dodatki krawieckie do wykonania wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– oblicza zużycie materiałów odzieżowych i dodatków krawieckich podczas wykonywania wyrobów odzieżowych</li> <li>– oblicza ilość materiałów odzieżowych i liczbę dodatków krawieckich potrzebnych do wykonania przeróbek i napraw wyrobów odzieżowych</li> </ul>



Jednostki modułowe Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
		dokonyuje rozkroju materiałów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera sposoby dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych</li> </ul>
		obsługuje maszyny i urządzenia szwalnicze (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do określonych operacji technologicznych</li> <li>– rozpoznaje przyczyny zakłócenia pracy maszyn i urządzeń szwalniczych stosowanych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych</li> <li>– wskazuje sposoby usunięcia przyczyn nieprawidłowej pracy mechanizmów maszyn i urządzeń szwalniczych</li> <li>– posługuje się instrukcjami podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych</li> </ul>
		stosuje ściegi ręczne i maszynowe podczas wykonywania wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozróżnia ściegi ręczne i maszynowe</li> <li>– dobiera ściegi ręczne do określonych operacji technologicznych</li> <li>– określa zastosowanie ściągów ręcznych i maszynowych</li> <li>– określa zastosowanie ściągów podczas wykonywania wyrobów odzieżowych</li> <li>– dobiera rodzaje ściągów maszynowych do określonych operacji technologicznych w zależności od rodzaju i grubości stosowanych nici</li> <li>– dobiera ściegi maszynowe do określonych operacji technologicznych</li> </ul>
		charakteryzuje procesy obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykonuje czynności związane z procesem obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> <li>– stosuje proces obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> </ul>
		charakteryzuje etapy wykonywania przeróbek i napraw odzieży miarowej (ep)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje określenia, znaki i symbole krawieckie</li> <li>– rozpoznaje uszkodzenia wyrobów odzieżowych</li> <li>– dobiera sposób usunięcia uszkodzenia wyrobu odzieżowego</li> <li>– określa rodzaj i zakres prac związanych z przeróbką lub naprawą wyrobu odzieżowego</li> <li>– wykonuje prace związane z przeróbką lub naprawą wyrobu odzieżowego</li> <li>– oblicza koszty wykonania przeróbek lub napraw wyrobu odzieżowego</li> </ul>



Jednostki modułowe Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
			<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa rodzaj i zakres prac związanych z wykonaniem przeróbek lub napraw odzieży miarowej</li> <li>– wykonuje usługi krawieckie, takie jak: przeróbki i naprawy odzieży miarowej</li> <li>– oblicza koszty wykonania przeróbki i naprawy odzieży miarowej</li> </ul>
		ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych i usług krawieckich (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– identyfikuje rodzaje błędów w zależności od przyczyny powstania</li> <li>– ocenia jakość materiałów przeznaczonych do wykonania wyrobów odzieżowych i usług krawieckich</li> <li>– określa jakość wykonanych usług krawieckich i wyrobów odzieżowych</li> </ul>
		przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy</li> <li>– przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe</li> <li>– respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy</li> <li>– wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie</li> </ul>
		planuje wykonanie zadania (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy</li> <li>– określa czas realizacji zadań</li> <li>– realizuje działania w wyznaczonym czasie</li> <li>– monitoruje realizację zaplanowanych działań</li> <li>– dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań</li> </ul>
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań</li> <li>– wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę</li> <li>– ocenia podejmowane działania</li> <li>– przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami, oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy</li> </ul>
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem (ep)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych</li> <li>– wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji</li> <li>– wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej</li> </ul>



Jednostki modułowe Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
			<ul style="list-style-type: none"> <li>– przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem</li> <li>– rozróżnia techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych</li> </ul>
		doskonali umiejętności zawodowe (ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu</li> <li>– analizuje własne kompetencje</li> <li>– wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego</li> </ul>
		stosuje zasady komunikacji interpersonalnej (ew)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne</li> <li>– stosuje aktywne metody słuchania</li> <li>– prowadzi dyskusje</li> </ul>

## 2.3. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych

**Tabela 6** Moduł MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych

Nazwa modułu	Zestawienie jednostek modułowych	Liczba godzin *)
MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży	100
	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży	170
	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie	130
Razem liczba godzin		400

1. MOD.03.6 KPS - nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać uczestnikom warunki do nabywania kompetencji personalnych i społecznych.
2. Realizacja wszystkich jednostek modułowych odbywa się jako łączenie teorii z praktyką.
3. \*) Liczba godzin przypisana dla modułu, uwzględnia minimalną liczbę godzin przewidzianą w podstawie programowej na realizację efektów kształcenia ujętych w jednostkach efektów (przy założeniu, że kształcenie odbywa się w systemie dziennym lub stacjonarnym). W przypadku kształcenia w systemie zaocznym liczbę godzin można obniżyć zgodnie z aktualnymi przepisami oświatowymi.



### 3. Cele kształcenia kursu umiejętności zawodowych

Celem kształcenia zawodowego jest przygotowanie uczących się do życia w warunkach współczesnego świata, wykonywania pracy zawodowej i aktywnego funkcjonowania na zmieniającym się rynku pracy.

Modułowy program kursu umiejętności zawodowych *MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych*, wychodzi naprzeciw oczekiwaniom współczesnego rynku pracy i pracodawców. Pozwala na tworzenie elastycznej, dostosowanej do oczekiwań pracodawców, drogi nabywania umiejętności zawodowych poprzez łączenie teorii z praktyką. Program ten umożliwia nabycie określonej wiedzy i opanowanie umiejętności niezbędnych do wykonania określonych zadań zawodowych. Prowadzony jest według programu nauczania, zgodnie z podstawą programową kształcenia w zawodzie, w zakresie jednej z części efektów kształcenia w zakresie kwalifikacji MOD.03. Projektowanie i wytwarzanie wyrobów odzieżowych. Kurs przeznaczony jest dla osób, które mają, różny poziom wiedzy i umiejętności wyniesiony z dotychczasowego kształcenia, różny poziom doświadczeń zawodowych. Wobec powyższego należy nauczanie zorganizować tak, aby zapewnić każdemu ciągły przyrost kompetencji, tj. wiadomości i umiejętności w określonym obszarze.

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych, przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- obsługiwanie maszyn i urządzeń stosowanych podczas wytwarzania wyrobów odzieżowych;
- wykonywania wyrobów odzieżowych.

Realizuje zadania związane z organizacją stanowiska pracy, obsługą maszyn szwalniczych typu: overlok, stębnówka, guzikarka, dziurkarka oraz urządzeń odzieżowych, pras i manekinów prasowniczych, wykonywania różnych asortymentów odzieży dla klientów indywidualnych, a także wykonywania przeróbek krawieckich i napraw wyrobów odzieżowych.

Realizując program nauczania założono realizację 25 % godzin przewidzianych na realizację zajęć z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość. Przed rozpoczęciem lub na początku kursu obowiązkowo należy zorganizować szkolenie dla uczestników zajęć po ukończeniu, którego powinni oni posiadać wiedzę i umiejętności pozwalające na samodzielne poruszanie się na platformie edukacyjnej. Treści realizowane na odległość dotyczą tylko kształcenia teoretycznego realizowanego w poszczególnych jednostkach modułowych. Kształcenie praktyczne nie może być realizowane z wykorzystaniem technik kształcenia na odległość. Zaliczenie kształcenia prowadzonego z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość nie może odbywać się z wykorzystaniem tych metod i technik.

#### **4. Program kursu umiejętności zawodowych MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych**

**Nazwy jednostek modułowych wyodrębnionych dla modułu MOD.03.M3 Wykonywanie wyrobów odzieżowych:**

MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży

MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży

MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie

## **4.1. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży**

### **4.1.1 Cele ogólne**

- Kształtowanie umiejętności posługiwania się dokumentacją wyrobów odzieżowych
- Kształtowanie umiejętności doboru maszyn i urządzeń do procesów wytwarzania odzieży.
- Postępowanie zgodnie z zasadami dbałości o własne zdrowie i ochronę środowiska podczas wykonywania zadań zawodowych.
- Poznanie przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy przy wykonywaniu wyrobów odzieżowych.

### **4.1.2 Cele operacyjne**

- zorganizować stanowisko pracy zgodnie z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ergonomii,
- opisać źródła i rodzaje zagrożeń występujących w pracy,
- wyjaśnić zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej,
- wykonać operacje technologiczne zgodnie z dokumentacją wyrobu odzieżowego,
- dobrać parametry klejenia do rodzaju tkaniny i elementów wyrobu odzieżowego,
- dobrać rodzaje ściągów do określonych operacji technologicznych,
- dobrać rodzaje szwów do określonych operacji technologicznych,
- dobrać maszyny i urządzenia do wykonywania określonych wyrobów odzieżowych,
- dobrać oprzyrządowanie maszyn szwalniczych,
- wybrać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji,
- opisać sytuacje wywołujące stres,
- przedstawić różne formy zachowań asertywnych,
- zastosować pozytywne sposoby radzenia sobie z emocjami i stresem,
- wskazać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej.
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za realizowane zadanie,

- określić czas realizacji zadań,
- zrealizować działania w wyznaczonym czasie.

#### 4.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki modułowej MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży

**Tabela 7.** Technologia wytwarzania odzieży

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
Dokumentacja produkcji wyrobów odzieżowych. *)	40	posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytuje rysunek modelowy</li> <li>– posługuje się rysunkiem technicznym wyrobu odzieżowego</li> <li>– odczytuje rysunki instruktażowe węzłów technologicznych wyrobu odzieżowego</li> <li>– określa typy i metody produkcji na podstawie dokumentacji wyrobu odzieżowego</li> <li>– opisuje systemy organizacji produkcji</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytać rysunki modelowe wyrobów odzieżowych,</li> <li>– odczytać rysunek techniczny wyrobu odzieżowego</li> <li>– odczytać rysunki instruktażowe węzłów technologicznych wyrobów odzieżowych,</li> <li>– odczytać zadania produkcyjne zawarte w karcie operacji stanowiska pracy przedstawione w formie graficznej,</li> <li>– posłużyć się dokumentacją, technologiczną wyrobu odzieżowego,</li> <li>– określić typy produkcji na podstawie dokumentacji wyrobu odzieżowego,</li> <li>– określić metody produkcji na podstawie dokumentacji wyrobu odzieżowego,</li> <li>– opisać systemy organizacji produkcji na podstawie opisu, charakterystyki i schematów.</li> </ul>
Maszyny i urządzenia szwalnicze do wykonywania określonych wyrobów odzieżowych.	20	obsługuje maszyny i urządzenia szwalnicze	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wymienia maszyny szwalnicze stosowane do wykonania określonych operacji technologicznych</li> <li>– dobiera maszyny i urządzenia do wykonywania wyrobów odzieżowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobrać maszyny i urządzenia do kolejnych faz procesu technologicznego,</li> <li>– dobrać urządzenia do kolejnych faz procesu technologicznego,</li> <li>– dobrać oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do wykonywania określonych wyrobów odzieżowych,</li> </ul>

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczeń potrafi:
Obróbka parowo cieplna materiałów i wyrobów odzieżowych.	40	charakteryzuje procesy obróbki parowo cieplnej materiałów i wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– klasyfikuje maszyny i urządzenia do termicznej obróbki odzieży</li> <li>– dobiera procesy obróbki parowo-cieplnej do materiałów i wyrobów odzieżowych</li> <li>– wykonuje czynności związane z procesem obróbki parowo-cieplnej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> <li>– dobiera parametry w procesie klejenia elementów wyrobu odzieżowego</li> <li>– dobiera parametry prasowania w zależności od składu surowcowego i rodzaju wykończenia materiału i wyrobu odzieżowego</li> <li>– stosuje proces obróbki parowo-cieplnej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– sklasyfikować maszyny i urządzenia do termicznej obróbki odzieży</li> <li>– dobierać procesy obróbki parowo-cieplnej odpowiednio do obrabianych materiałów i wyrobów odzieżowych,</li> <li>– dobierać procesy obróbki parowo-cieplnej odpowiednio do obrabianych i wyrobów odzieżowych,</li> <li>– stosować odpowiednie parametry w procesie klejenia elementów wyrobu odzieżowego</li> <li>– wykonać klejenia elementów wyrobu odzieżowego</li> <li>– dobierać parametry prasowania w zależności od składu surowcowego i rodzaju wykończenia materiału odzieżowego</li> <li>– stosować techniki prasowania (zapasowanie, rozpasowanie itp.)</li> <li>– stosować techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych w zależności od rodzaju materiału</li> </ul>
Organizacja stanowiska pracy z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomii.	4	rozdziela pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa warunki organizacji pracy zapewniające</li> <li>– wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy</li> <li>– opisuje wymagania dotyczące ergonomii pracy</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wymienić prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy</li> <li>– rozróżnić rodzaje znaków bezpieczeństwa i alarmów,</li> <li>– klasyfikować pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomii,</li> <li>– opisać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych,</li> <li>– omówić zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej,</li> </ul>
		stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych</li> <li>– dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac</li> </ul>	

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
		przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	– opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej	
		udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego	– opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego	
Kompetencje personalne i społeczne.		planuje wykonanie zadania	<ul style="list-style-type: none"> <li>– omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy</li> <li>– określa czas realizacji zadań</li> <li>– realizuje działania w wyznaczonym czasie</li> <li>– monitoruje realizację zaplanowanych działań</li> <li>– dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– monitorować realizację zaplanowanych działań</li> <li>– stosować nowe rozwiązania dotyczące umiejętności zawodowych,</li> <li>– przeanalizować własne kompetencje.</li> <li>– zaplanować ścieżkę rozwoju zawodowego,</li> <li>– wykorzystać różne źródła informacji w celu doskonalenia umiejętności zawodowych.</li> <li>– pracować w zespole ponosząc odpowiedzialność za realizowane zadania zawodowe,</li> <li>– przewidzieć konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy krawca, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami, oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy,</li> <li>– omówić czynności realizowane w ramach czasu pracy w zawodzie krawca,</li> <li>– określić czas realizacji zadań dla członków zespołu,</li> </ul>
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	<ul style="list-style-type: none"> <li>– przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań</li> <li>– wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę</li> <li>– ocenia podejmowane działania</li> <li>– przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami, oraz niewłaściwej</li> </ul>	

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
			eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy	<ul style="list-style-type: none"> <li>wykonać zadania w wyznaczonym czasie,</li> <li>wskazać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej krawca,</li> <li>przeanalizować własne kompetencje i zaplanować ścieżkę rozwoju zawodowego,</li> <li>wykorzystać różne źródła informacji w celu doskonalenia umiejętności zawodowych.</li> </ul>
		wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany	<ul style="list-style-type: none"> <li>podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze</li> </ul>	
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	<ul style="list-style-type: none"> <li>rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych</li> <li>wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji</li> <li>wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej</li> <li>przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem</li> <li>rozdziela techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych</li> </ul>	
		doskonali umiejętności zawodowe	<ul style="list-style-type: none"> <li>określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu</li> <li>analizuje własne kompetencje</li> <li>wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego</li> </ul>	

\*) możliwe kształcenie treści teoretycznych z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość

#### **4.1.4 Procedury osiągania celów kształcenia**

Warunkiem osiągania założonych celów kształcenia w zakresie jednostki modułowej jest opracowanie odpowiednich dla kwalifikacji procedur, a w tym:

- zaplanowanie spotkania z uczestnikami (wskazanie celów szczegółowych jakie powinny zostać osiągnięte),
- wykorzystanie różnorodnych metod nauczania (szczególnie aktywizujących),
- dobór środków dydaktycznych do treści i celów nauczania,
- dobór formy pracy ze uczestnikami z określeniem ilości osób w grupie, określenie indywidualizacji zajęć,
- systematyczne sprawdzanie wiedzy i umiejętności uczestników poprzez sprawdziany w formie testu wielokrotnego wyboru lub z pytaniami otwartymi,
- stosowanie oceniania sumującego i kształtującego,
- przeprowadzenie ewaluacji doboru treści nauczania do założonych celów, metod pracy, środków dydaktycznych, sposobu oceniania i informacji zwrotnej dla uczestnika.

#### **Warunki realizacji efektów kształcenia**

Każda jednostka modułowa powinna być wyposażona w pakiet edukacyjny, czyli zbiór materiałów do nauczania i uczenia się stanowiący obudowę dydaktyczną programu kształcenia i odnoszący się do jednostki modułowej.

Pakiet powinien zawierać:

- poradnik dla uczestnika i nauczyciela,
- informację o wyposażeniu i środkach dydaktycznych
- zestawy ćwiczeń, zadań, projektów oraz materiałów dydaktycznych dla uczestnika
- zestawy do sprawdzania postępów i osiągnięć.

Kształcenie modułowe powinno być realizowane metodami aktywizującymi, w szczególności:

- metodą przypadków
- inscenizacji
- dyskusji dydaktycznej
- gier dydaktycznych



- metodami praktycznymi np. pokaz z objaśnieniem, metoda projektów, przewodniego tekstu, ćwiczenia praktyczne.

Dominującą metodą nauczania powinny być ćwiczenia praktyczne.

Prowadzenie zajęć metodami aktywizującymi i praktycznymi wymaga od nauczyciela przygotowania materiałów takich jak:

- instrukcje bezpieczeństwa i higieny pracy,
- instrukcje stanowiskowe,
- instrukcje do wykonywania ćwiczeń,
- teksty przewodnie,
- instrukcje do metody projektów,
- zestawy plansz i arkuszy do wykorzystania podczas gier dydaktycznych.

Metoda przewodniego tekstu i metoda projektów wymagają odpowiedniego wyposażenia pracowni w sprzęt i urządzenia techniczne umożliwiające organizację pracy w grupach 2 - 4 osobowych.

Zajęcia powinny odbywać się w pracowniach, odpowiednio do realizowanych treści :

- Pracowni technologicznej wyposażonej w modele maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle odzieżowym, schematy kinematyczne maszyn szwalniczych, plansze przedstawiające działanie mechanizmów tworzących ścieg oraz powstawanie ściegów w maszynach szwalniczych, katalogi maszyn i urządzeń szwalniczych stosowanych w przemyśle odzieżowym, katalogi ściegów i szwów maszynowych, dokumentację techniczno-technologiczną wyrobów odzieżowych, tablice z symbolami graficznymi węzłów technologicznych i tablice znaków informacyjnych dotyczących konserwacji odzieży., rysunki techniczne wyrobów odzieżowych i plansze kolorystyki, literaturę zawodową z zakresu modelowania odzieży, standardy konstrukcji oraz tabele wymiarów, żurnale mody i albumy projektów odzieży.
- Pracowni zawodowej /warsztatów szkolnych wyposażonych w stanowiska szycia ręcznego (jedno stanowisko dla jednego uczestnika) wyposażone w manekiny krawieckie, przybory do szycia ręcznego, nożyczki, dodatki krawieckie, stanowiska rozkroju i klejenia (jedno stanowisko dla trzech słuchaczy) wyposażone w stół, narzędzia, przybory do rozkroju i klejarkę, stanowiska prasowania (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w stół do prasowania, żelazko elektryczno-parowe i przybory do prasowania, stanowiska montażu wyrobów odzieżowych (jedno stanowisko dla jednego uczestnika) wyposażone w maszynę stębnówkę płaską z oprzyrządowaniem, stanowiska kontroli jakości i pakowania wyrobów gotowych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w dokumentację wyrobów odzieżowych, manekiny krawieckie damskie, męskie i dziecięce, wieszaki i taśmę krawiecką, maszyny overlock, elementy odzieży wykonane w etapach i w całości oraz wzory węzłów technologicznych, maszyny, takie jak: dziurkarka, guzikarka, podszywarka, renderka, regały i pojemniki na segregowane odpady, instrukcje obsługi maszyn szwalniczych oraz narzędzia stosowane podczas obsługi maszyn.

W trakcie realizacji programu nauczania należy położyć duży nacisk na samokształcenie uczestników oraz na korzystanie z różnych źródeł informacji, jak podręczniki, poradniki, normy, katalogi, instrukcje i pozatekstowe źródła informacji. Treści kształcenia powinny być aktualne i uwzględniać współczesne technologie, materiały,

narzędzia i sprzęt. Wskazane jest wykorzystanie filmów dydaktycznych i komputerowych programów symulacyjnych, organizowanie wycieczek dydaktycznych na targi i wystawy.

### **Formy organizacyjne**

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem zróżnicowanych form: grupowo podczas analizy nowych treści programowych, indywidualnie oraz zespołowo podczas wykonywania ćwiczeń, zadań, badania osiągnięć edukacyjnych uczestników. Nauczyciel realizujący program powinien:

- motywować uczestników do pracy,
- dostosowywać stopień trudności planowanych ćwiczeń do możliwości i potrzeb uczestników,
- planować zadania do wykonania przez uczestników z uwzględnieniem ich zainteresowań,
- przygotowywać zadania o różnym stopniu trudności i złożoności,
- zachęcać uczestników do korzystania z różnych źródeł informacji zawodowych.

### **4.1.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych**

Ważnym elementem organizacji procesu dydaktycznego jest system sprawdzania i oceny osiągnięć uczestników kursu. Sprawdzanie i ocenianie osiągnięć powinno odbywać się w sposób ciągły i systematyczny przez cały czas realizacji programu.

Wiedza może być sprawdzana za pomocą sprawdzianów ustnych i pisemnych oraz testów praktycznych z zadaniami typu próba pracy, zadaniami nisko symulowanymi lub wysoko symulowanymi.

W trakcie zajęć nauczyciel powinien rozwijać zainteresowanie zawodem, wskazywać możliwość dalszego kształcenia, zdobywania nowych umiejętności i kwalifikacji zawodowych. Ważne jest również odniesienie się do bezpieczeństwa i warunków pracy oraz kształcenie u uczestników kompetencji personalnych i społecznych porządnym na rynku pracy.

Duże znaczenie powinna mieć obserwacja pracy i zachowań, która dostarcza ważnych informacji umożliwiających wspomaganie procesu uczenia się i rozwoju. Zaleca się systematyczne ocenianie postępów uczestników oraz bieżącą analizę i korygowanie nieprawidłowo wykonywanych ćwiczeń.

Kryteria oceniania powinny być czytelnie określone na początku nauki oraz uszczegółowiane w odniesieniu do bieżących form sprawdzania i kontroli wiedzy i umiejętności.

W procesie oceniania należy uwzględnić wartość osiągniętych efektów kształcenia w kategorii od najniższej do najwyższej: wiedza, umiejętności, kompetencje. Wskazane jest stosowanie oceniania kształtującego.

Oceniając osiągnięcia uczestników należy zwrócić uwagę na umiejętność korzystania z dokumentacji, materiałów pomocniczych, czytania rysunków, schematów, projektowania, dokonywania analizy, przewidywania zagrożeń, wyciągania wniosków, prezentacji wyników, a także na poprawność wykonywania ćwiczeń i zadań w określonych ramach czasowych oraz stosowanie terminologii zawodowej.

### **Etapy ewaluacji jednostki modułowej**

- Ewaluacja jednostki modułowej na początku kształcenia: ankieta – potrzeby uczestników i warunki w jakich odbywają się zajęcia, test sprawdzający stan kompetencji i umiejętności z zakresu charakterystyki i właściwości surowców, wyrobów włókienniczych oraz dodatków krawieckich.
- Ewaluacja jednostki modułowej w trakcie realizacji: test – badanie nabytych kompetencji i umiejętności, arkusz indywidualnego wywiadu z uczestnikami, arkusz –obserwacja zachowań uczestników w czasie wykonywania zadań.
- Ewaluacja podsumowująca skuteczność realizacji jednostki modułowej : porównanie nabytych kompetencji i umiejętności uczestnika z wcześniejszymi wynikami (test oraz arkusz indywidualnego wywiadu z uczestnikami ), arkusz obserwacji zachowań uczestników w czasie wykonywania zadań.

### **Wykaz literatury dla jednostki modułowej**

- 1) Białczak B.: Maszyny i urządzenia w przemyśle odzieżowym. WSiP, Warszawa 1999,
- 2) Buksiński T., Szpecht A.: Rysunek techniczny. WSiP, Warszawa 1997,
- 3) Czyżewski H.: Krawiectwo. WS i P, Warszawa 1996,
- 4) Czurkova M.H., Ulawska-Bryszewska J.: Rysunek zawodowy dla szkół odzieżowych WSiP, Warszawa 1996,
- 5) Kazik R., Krawczyk J.: Technologia odzieży. WSiP, Warszawa 1998,
- 6) Tymolewska B.: Maszynoznawstwo odzieżowe. Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1996,
- 7) Woźniczka B.: Technologia wytwarzania odzieży, Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1998,
- 8) Woźniczka B.: Technologia wytwarzania odzieży. Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1998.
- 9) Odzież budowa, własności i produkcja; Opracowanie zbiorowe: Włodzimierz Więźlak, Joanna Elmrych-Bocheńska, Janusz Zieliński. Wydawnictwo Naukowe Instytutu Technologii Eksploatacji Radom, Łódź 2009.

## **4.2. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży**

### **4.2.1 Cele ogólne**

- Obsługiwanie maszyn i urządzeń podczas wykonywania określonych wyrobów odzieżowych.
- Przeprowadzanie kontroli międzyoperacyjnej podczas wykonywania operacji technologicznych.
- Przeprowadzanie kontroli ostatecznej wyrobu.
- Kształtowanie postaw i świadomości zawodowej.

### **4.2.2 Cele operacyjne**

- zorganizować stanowisko pracy zgodnie z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ergonomii,
- opisać źródła i rodzaje zagrożeń występujących w pracy,
- zabezpieczyć siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku,
- ułożyć poszkodowanego w pozycji bezpiecznej,
- powiadomić odpowiednie służby,
- wyjaśnić zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza,
- posłużyć się dokumentacją dotyczącą rozkroju materiałów odzieżowych,
- wykonać operacje technologiczne zgodnie z dokumentacją wyrobu odzieżowego,
- obliczyć zapotrzebowanie na materiały odzieżowe,
- ocenić jakość materiałów przeznaczonych do wykonywania wyrobów odzieżowych,
- dobrać sposoby rozkroju materiałów odzieżowych,
- przygotować układy szablonów elementów wyrobów odzieżowych,
- dobrać urządzenia, narzędzia i przyrządy do rozkroju materiałów odzieżowych,
- przygotować układy szablonów elementów wyrobów odzieżowych na materiale,
- rozkroić materiał odzieżowy korzystając z szablonu,

- dokonać kontroli jakości wykrojów,
- dobrać parametry klejenia do rodzaju tkaniny i elementów wyrobu odzieżowego,
- zaplanować zagospodarowanie odpadów odzieżowych,
- obsłużyć maszyny szwalnicze podczas wykonywania określonych wyrobów odzieżowych,
- rozpoznać nieprawidłowości w działaniu mechanizmów maszyn szwalniczych,
- podjąć działania związane z usuwaniem przyczyn nieprawidłowości funkcjonowania mechanizmów maszyn szwalniczych,
- posłużyć się dokumentacją dotyczącą łączenia wyrobów odzieżowych,
- połączyć elementy wyrobu odzieżowego z zastosowaniem określonych ściągów i szwów,
- wykonać czynności związane z obróbką parowo-cieplną wyrobów odzieżowych,
- zastosować sposoby kontroli międzyoperacyjnej w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych,
- ocenić jakość wykonanych wyrobów odzieżowych,
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za realizowane zadanie,
- omówić czynności realizowane w ramach czasu pracy,
- ponosić odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe
- respektować zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy
- wybrać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji,
- opisać sytuacje wywołujące stres,
- przedstawić różne formy zachowań asertywnych,
- zastosować pozytywne sposoby radzenia sobie z emocjami i stresem,
- wskazać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej.
- wybrać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji,
- opisać sytuacje wywołujące stres,
- określić czas realizacji zadań,

- zrealizować działania w wyznaczonym czasie,
- przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy,
- pracować w zespole,
- wyznaczać cele własnego rozwoju zawodowego.

#### 4.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki modułowej MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży

**Tabela 8** Przemysłowa produkcja odzieży

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
Wykonywanie operacji technologicznych na podstawie dokumentacji wyrobu odzieżowego.	10	posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykonuje operacje technologiczne zgodnie z dokumentacją wyrobu odzieżowego</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytać rysunek modelowy,</li> <li>– posłużyć się rysunkiem technicznym wyrobu odzieżowego,</li> <li>– odczytać rysunki instruktażowe węzłów technologicznych wyrobu odzieżowego,</li> <li>– posłużyć się projektami wyrobów odzieżowych,</li> <li>– wykonać operacje technologiczne zgodnie z dokumentacją wyrobów odzieżowych.</li> </ul>
Obliczanie ilości materiałów i dodatków krawieckich do wykonania wyrobów odzieżowych*)	30	ocenia zapotrzebowanie na materiały odzieżowe i dodatki krawieckie do wykonania wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– oblicza zużycie materiałów odzieżowych i dodatków krawieckich podczas wykonywania wyrobów odzieżowych</li> <li>– określa zapotrzebowanie na dodatki krawieckie</li> <li>– oblicza zapotrzebowanie na materiały odzieżowe do wykonania określonej liczby wyrobów odzieżowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– obliczyć zużycie materiałów odzieżowych i dodatków podczas wykonywania wyrobów odzieżowych,</li> <li>– określić zapotrzebowanie na dodatki krawieckie w przemysłowej produkcji odzieży,</li> <li>– obliczyć zapotrzebowanie na ilość materiałów i liczbę dodatków krawieckich niezbędnych do wykonania wyrobów odzieżowych.</li> </ul>



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
Krojenie wyrobów odzieżowych	30	dokonyuje rozkroju materiałów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera urządzenia, narzędzia i przyrządy do rozkroju materiałów odzieżowych</li> <li>– przygotowuje układy szablonów elementów wyrobów odzieżowych na materiale</li> <li>– rozkłada materiał odzieżowy korzystając z szablonu</li> <li>– sortuje odpady powstałe podczas rozkroju materiału w zależności od wielkości odpadu i składu surowcowego</li> <li>– posługuje się instrukcjami podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych</li> <li>– sortuje odpady powstałe podczas rozkroju materiału w zależności od wielkości odpadu i składu surowcowego.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosować urządzenia, narzędzia i przyrządy do rozkroju materiałów odzieżowych,</li> <li>– sporządzić rysunek układu szablonów na tkaninie uwzględniając właściwości konfekcyjne materiałów odzieżowych,</li> <li>– dokonać rozkroju materiałów odzieżowych,</li> <li>– dobrać urządzenie do rozkroju małych elementów</li> <li>– stosować maszyny i urządzenia krojące,</li> <li>– posługiwać się instrukcjami podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych,</li> <li>– segregować odpady powstałe podczas rozkroju materiału w zależności od wielkości odpadu i składu surowcowego.</li> </ul>
Obsługa maszyn i urządzeń szwalniczych w przemysłowej produkcji odzieży.	15	obsługuje maszyny i urządzenia szwalnicze	<ul style="list-style-type: none"> <li>– ustawia parametry szycia zgodnie z dokumentacją techniczną wyrobu odzieżowego</li> <li>– dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do określonych operacji technologicznych</li> <li>– rozpoznaje przyczyny zakłócenia pracy maszyn i urządzeń szwalniczych stosowanych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– przygotować maszyny szwalnicze do wykonywania określonych wyrobów odzieżowych,</li> <li>– ustawić parametry szycia zgodnie z dokumentacją techniczną wyrobu,</li> <li>– czytać instrukcję podczas obsługi maszyn i urządzeń w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych,</li> <li>– używać maszyn specjalnych do wykonywania określonych wyrobów odzieżowych,</li> </ul>





Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
			<ul style="list-style-type: none"> <li>wskazuje sposoby usunięcia przyczyn nieprawidłowej pracy mechanizmów maszyn i urządzeń szwalniczych.</li> <li>posługuje się instrukcjami podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>stosować oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do określonych operacji technologicznych</li> <li>stosować oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do rodzaju tkaniny</li> <li>usunąć proste przyczyny zakłócenia pracy maszyn i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania wyrobów</li> <li>przeprowadzić czyszczenie i konserwację maszyn do szycia,</li> <li>czytać instrukcję podczas obsługi maszyn i urządzeń w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych,</li> <li>stosować się do instrukcji podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych</li> </ul>
Zastosowanie ściegów ręcznych i maszynowych w przemysłowej produkcji odzieży.	20	stosuje ściegi ręczne i maszynowe podczas wykonywania wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>rozdziela ściegi ręczne i maszynowe</li> <li>dobiera ściegi ręczne do określonych operacji technologicznych</li> <li>określa zastosowanie ściegów ręcznych i maszynowych</li> <li>określa zastosowanie ściegów podczas wykonywania wyrobów odzieżowych</li> <li>dobiera rodzaje ściegów maszynowych do określonych operacji technologicznych w zależności od rodzaju i grubości stosowanych nici</li> <li>dobiera ściegi maszynowe do określonych operacji technologicznych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>scharakteryzować ściegi ręczne i maszynowe,</li> <li>dobierać ściegi ręczne do określonych operacji technologicznych podczas wykonywania wyrobów odzieżowych,</li> <li>zastosować ściegi maszynowe do określonych operacji technologicznych podczas wykonywania wyrobów odzieżowych,</li> <li>dobierać rodzaje ściegów maszynowych do określonych operacji technologicznych w zależności od rodzaju i grubości stosowanych nici,</li> </ul>





Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
				<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobrać ściegi maszynowe do określonych operacji technologicznych podczas wykonywania wyrobów odzieżowych,</li> <li>– wykonać operacje technologiczne z zastosowaniem odpowiednich ściegów maszynowych.</li> </ul>
Wykonywanie określonych wyrobów odzieżowych.	30	łączy elementy wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wskazuje sposoby łączenia elementów wyrobów odzieżowych</li> <li>– dobiera narzędzia i przybory krawieckie do łączenia elementów wyrobów odzieżowych</li> <li>– dobiera techniki łączenia elementów wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju materiału, takie jak: połączenia nitkowe i beznitkowe</li> <li>– łączy elementy wyrobów odzieżowych z zastosowaniem określonych ściegów i szwów</li> <li>– łączy elementy wyrobu odzieżowego na podstawie rysunków instruktażowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosować narzędzia i przybory krawieckie do łączenia elementów wyrobów odzieżowych,</li> <li>– połączyć elementy wyrobów odzieżowych w zależności od rodzaju materiału oraz rodzaju wykonywanej operacji technologicznej,</li> <li>– połączyć elementy wyrobów odzieżowych z zastosowaniem określonych ściegów i szwów maszynowych,</li> <li>– stosować maszyny szwalnicze do wykonywania określonych wyrobów odzieżowych.</li> <li>– przygotować maszyny szwalnicze do wykonywania określonych wyrobów odzieżowych</li> <li>– ustawić parametry szycia zgodnie z dokumentacją techniczną wyrobu.</li> </ul>
Obróbka parowo-ciepła materiałów i wyrobów odzieżowych.	10	charakteryzuje procesy obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykonuje czynności związane z procesem obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> <li>– stosuje proces obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosować procesy obróbki parowo - ciepłej materiałów odzieżowych</li> <li>– ustalić parametry parowo-ciepłej obróbki tkanin i tworzyw odzieżowych</li> </ul>



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
				<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykonać czynności związane z obróbką parowo-cieplną materiałów odzieżowych</li> <li>– używać maszyny i urządzenia do obróbki termicznej odzieży</li> <li>– stosować parametry klejenia w zależności od rodzaju materiału elementów wyrobu odzieżowego</li> <li>– wykonać obróbkę termiczną wyrobów odzieżowych (czas, temperatura, docisk)</li> <li>– stosować procesy obróbki parowo-cieplnej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> <li>– dobrać rodzaj materiałów klejowych do elementów wyrobów odzieżowych</li> <li>– wykonać prasowanie w zależności od składu surowcowego i rodzaju wykończenia materiału odzieżowego</li> </ul>
Kontrola jakości w procesie produkcji odzieży.	25	ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych i usług krawieckich	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa rodzaje i sposoby kontroli wyrobów odzieżowych</li> <li>– identyfikuje rodzaje błędów w zależności od przyczyny powstania</li> <li>– ocenia jakość materiałów przeznaczonych do wykonania wyrobów odzieżowych i usług krawieckich</li> <li>– dokonuje oceny poprawności wykonania pracy na każdym etapie procesu produkcji odzieży</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozróżnić rodzaje błędów w zależności od przyczyny powstania w wyrobach odzieżowych,</li> <li>– ocenić jakość materiałów przeznaczonych do wykonania wyrobów odzieżowych,</li> <li>– określić rodzaje i sposoby kontroli wykonanych wyrobów odzieżowych.</li> <li>– przeprowadzić kontrolę międzyoperacyjną wyrobów odzieżowych,</li> </ul>



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
			<ul style="list-style-type: none"> <li>określa jakość wykonanych usług krawieckich i wyrobów odzieżowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>przeprowadzić kontrolę gotowych wyrobów odzieżowych,</li> <li>określić jakość wykonanych wyrobów odzieżowych w procesie produkcji odzieży.</li> </ul>
Bezpieczeństwo i higiena pracy w procesie produkcji odzieży.	7	rozdziela pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią	<ul style="list-style-type: none"> <li>określa warunki organizacji pracy zapewniające wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy</li> <li>opisuje wymagania dotyczące ergonomii pracy</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>określić zadania i uprawnienia instytucji i służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska</li> <li>opisać znaki zakazu, nakazu, ostrzegawcze, ewakuacyjne i ochrony</li> <li>wymienić akty normatywne określające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii</li> <li>wymienić instytucje i służby zajmujące się ochroną pracy, ochroną przeciwpożarową i ochroną środowiska w Polsce,</li> <li>przedstawić konsekwencje z nieprzestrzegania obowiązków pracownika w zakresie</li> </ul>
		rozdziela zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> <li>wymienia instytucje i służby działające w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska</li> </ul>	
		rozdziela prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy	<ul style="list-style-type: none"> <li>omawia konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy</li> </ul>	
		określa zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy oraz sposoby zapobiegania im	<ul style="list-style-type: none"> <li>wymienia czynniki szkodliwe w środowisku pracy</li> <li>opisuje źródła i rodzaje zagrożeń występujących w środowisku pracy</li> </ul>	
		stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych</li> </ul>	



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
			<ul style="list-style-type: none"> <li>dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac</li> </ul>	
		organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa	<ul style="list-style-type: none"> <li>stosuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń</li> <li>korzysta z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych</li> </ul>	
		udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego	<ul style="list-style-type: none"> <li>zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku</li> <li>układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej</li> <li>powiadamia odpowiednie służby</li> </ul>	
Kompetencje personalne i społeczne.		przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	<ul style="list-style-type: none"> <li>stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy</li> <li>przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe</li> <li>respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy</li> <li>wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>planować pracę zespołu</li> <li>określić czas realizacji zadań,</li> <li>realizować działania w wyznaczonym czasie,</li> <li>monitorować czas i realizację zaplanowanych zadań zespołu i w razie potrzeby dokonać modyfikacji planu,</li> <li>wyjaśnić pojęcie komunikacji interpersonalnej</li> <li>wymienić rodzaje komunikatów stosowane w komunikacji interpersonalnej</li> <li>wymienić techniki radzenia sobie ze stresem</li> </ul>
		planuje wykonanie zadania	<ul style="list-style-type: none"> <li>omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy</li> <li>określa czas realizacji zadań</li> <li>realizuje działania w wyznaczonym czasie</li> </ul>	



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
			<ul style="list-style-type: none"> <li>– monitoruje realizację zaplanowanych działań</li> <li>– dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wskazać zasady postępowania (zachowania) asertywnego</li> <li>– stosować pozytywne sposoby radzenia sobie z emocjami i stresem</li> <li>– opisać techniki twórczego rozwiązywania problemu</li> <li>– planować pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań</li> <li>– określić działania realizowane wspólnie przez zespół</li> <li>– komunikować się ze współpracownikami</li> </ul>
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	<ul style="list-style-type: none"> <li>– przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań</li> <li>– wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę</li> <li>– ocenia podejmowane działania</li> <li>– przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami, oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy</li> </ul>	
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych</li> <li>– wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji</li> <li>– wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej</li> <li>– przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem</li> <li>– rozróżnia techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych</li> </ul>	

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
		doskonali umiejętności zawodowe	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu</li> <li>– analizuje własne kompetencje</li> <li>– wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego</li> </ul>	
		stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów	<ul style="list-style-type: none"> <li>– opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania</li> </ul>	
		współpracuje w zespole	<ul style="list-style-type: none"> <li>– pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania</li> <li>– przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole</li> <li>– angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu</li> </ul>	

\*) możliwe kształcenie treści teoretycznych z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość

#### 4.2.4 Procedury osiągnięcia celów kształcenia

Warunkiem osiągnięcia założonych celów kształcenia w zakresie jednostki modułowej jest opracowanie odpowiednich dla kwalifikacji procedur, a w tym:

- zaplanowanie spotkania z uczestnikami (wskazanie celów szczegółowych jakie powinny zostać osiągnięte),
- wykorzystanie różnorodnych metod nauczania (szczególnie aktywizujących),
- dobór środków dydaktycznych do treści i celów nauczania,
- dobór formy pracy ze uczestnikami z określeniem ilości osób w grupie, określenie indywidualizacji zajęć,
- systematyczne sprawdzanie wiedzy i umiejętności uczestników poprzez sprawdziany w formie testu wielokrotnego wyboru lub z pytaniami otwartymi,
- stosowanie oceniania sumującego i kształtującego,

- przeprowadzenie ewaluacji doboru treści nauczania do założonych celów, metod pracy, środków dydaktycznych, sposobu oceniania i informacji zwrotnej dla uczestnika.

### **Warunki realizacji efektów kształcenia**

Każda jednostka modułowa powinna być wyposażona w pakiet edukacyjny, czyli zbiór materiałów do nauczania i uczenia się stanowiący obudowę dydaktyczną programu kształcenia i odnoszący się do jednostki modułowej.

Pakiet powinien zawierać:

- poradnik dla uczestnika i nauczyciela,
- informację o wyposażeniu i środkach dydaktycznych
- zestawy ćwiczeń, zadań, projektów oraz materiałów dydaktycznych dla uczestnika
- zestawy do sprawdzania postępów i osiągnięć.

Kształcenie modułowe powinno być realizowane metodami aktywizującymi, w szczególności:

- metodą przypadków
- inscenizacji
- dyskusji dydaktycznej
- gier dydaktycznych
- metodami praktycznymi np. pokaz z objaśnieniem, metoda projektów, przewodniego tekstu, ćwiczenia praktyczne.

Dominującą metodą nauczania powinny być ćwiczenia praktyczne.

Prowadzenie zajęć metodami aktywizującymi i praktycznymi wymaga od nauczyciela przygotowania materiałów takich jak:

- instrukcje bezpieczeństwa i higieny pracy,
- instrukcje stanowiskowe,
- instrukcje do wykonywania ćwiczeń,
- teksty przewodnie
- instrukcje do metody projektów,
- zestawy plansz i arkuszy do wykorzystania podczas gier dydaktycznych.

Metoda przewodniego tekstu i metoda projektów wymagają odpowiedniego wyposażenia pracowni w sprzęt i urządzenia techniczne umożliwiające organizację pracy w grupach 2 - 4 osobowych.

Zajęcia powinny odbywać się w pracowniach, odpowiednio do realizowanych treści:

1. Pracowni zawodowej /warsztatach szkolnych wyposażonych w stanowiska szycia ręcznego (jedno stanowisko dla jednego uczestnika) wyposażone w manekiny krawieckie, przybory do szycia ręcznego, nożyczki, dodatki krawieckie, stanowiska rozkroju i klejenia (jedno stanowisko dla trzech słuchaczy) wyposażone w stół, narzędzia, przybory do rozkroju i klejarkę, stanowiska prasowania (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w stół do prasowania, żelazko elektryczno-parowe i przybory do prasowania, stanowiska montażu wyrobów odzieżowych (jedno stanowisko dla jednego uczestnika) wyposażone w maszynę stębnówkę płaską z oprzyrządowaniem, stanowiska kontroli jakości i pakowania wyrobów gotowych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w dokumentację wyrobów odzieżowych, manekiny krawieckie damskie, męskie i dziecięce, wieszaki i taśmę krawiecką, maszyny overlok, elementy odzieży wykonane w etapach i w całości oraz wzory węzłów technologicznych, maszyny, takie jak: dziurkarka, guzikarka, podszywarka, renderka, regały i pojemniki na segregowane odpady, instrukcje obsługi maszyn szwalniczych oraz narzędzia stosowane podczas obsługi maszyn.

W trakcie realizacji programu nauczania należy położyć duży nacisk na samokształcenie uczestników oraz na korzystanie z różnych źródeł informacji, jak podręczniki, poradniki, normy, katalogi, instrukcje i pozatekstowe źródła informacji. Treści kształcenia powinny być aktualne i uwzględniać współczesne technologie, materiały, narzędzia i sprzęt. Wskazane jest wykorzystanie filmów dydaktycznych i komputerowych programów symulacyjnych, organizowanie wycieczek dydaktycznych na targi i wystawy.

### **Formy organizacyjne**

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem zróżnicowanych form: grupowo podczas analizy nowych treści programowych, indywidualnie oraz zespołowo podczas wykonywania ćwiczeń, zadań, badania osiągnięć edukacyjnych uczestników. Nauczyciel realizujący program powinien:

- motywować uczestników do pracy,
- dostosowywać stopień trudności planowanych ćwiczeń do możliwości i potrzeb uczestników,
- planować zadania do wykonania przez uczestników z uwzględnieniem ich zainteresowań,
- przygotowywać zadania o różnym stopniu trudności i złożoności,
- zachęcać uczestników do korzystania z różnych źródeł informacji zawodowych.



#### **4.2.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych**

Ważnym elementem organizacji procesu dydaktycznego jest system sprawdzania i oceny osiągnięć uczestników kwalifikacyjnego kursu zawodowego. Sprawdzanie i ocenianie osiągnięć powinno odbywać się w sposób ciągły i systematyczny przez cały czas realizacji programu.

Wiedza może być sprawdzana za pomocą sprawdzianów ustnych i pisemnych oraz testów praktycznych z zadaniami typu próba pracy, zadaniami nisko symulowanymi lub wysoko symulowanymi.

W trakcie zajęć nauczyciel powinien rozwijać zainteresowanie zawodem, wskazywać możliwość dalszego kształcenia, zdobywania nowych umiejętności i kwalifikacji zawodowych. Ważne jest również odniesienie się do bezpieczeństwa i warunków pracy oraz kształcenie u uczestników kompetencji personalnych i społecznych porządných na rynku pracy.

Duże znaczenie powinna mieć obserwacja pracy i zachowań uczestnika, która dostarcza ważnych informacji umożliwiających wspomaganie procesu jego uczenia się i rozwoju. Zaleca się systematyczne ocenianie postępów uczestnika oraz bieżącą analizę i korygowanie nieprawidłowo wykonywanych ćwiczeń.

Kryteria oceniania powinny być czytelnie określone na początku nauki oraz uszczegółowiane w odniesieniu do bieżących form sprawdzania i kontroli wiedzy i umiejętności.

W procesie oceniania należy uwzględnić wartość osiąganych efektów kształcenia w kategorii od najniższej do najwyższej: wiedza, umiejętności, kompetencje. Wskazane jest stosowanie oceniania kształtującego.

Oceniając osiągnięcia uczestników należy zwrócić uwagę na umiejętność korzystania z dokumentacji, materiałów pomocniczych, czytania rysunków, schematów, projektowania, dokonywania analizy, przewidywania zagrożeń, wyciągania wniosków, prezentacji wyników, a także na poprawność wykonywania ćwiczeń i zadań w określonych ramach czasowych oraz stosowanie terminologii zawodowej.

#### **Wykaz literatury dla jednostki modułowej.**

- 1) Białczak B.: Maszyny i urządzenia w przemyśle odzieżowym. WSiP, Warszawa 1999,
- 2) Buksiński T., Szpecht A.: Rysunek techniczny. WSiP, Warszawa 1997,
- 3) Czyżewski H.: Krawiectwo. WS i P, Warszawa 1996,
- 4) Czurkova M.H., Ulawska-Bryszewska J.: Rysunek zawodowy dla szkół odzieżowych WSiP, Warszawa 1996,
- 5) Kazik R., Krawczyk J.: Technologia odzieży. WSiP, Warszawa 1998,
- 6) Lewandowska-Stark E., Lipke-Skrawek Z.: Techniki szycia odzieży. SOP, Toruń 1995,
- 7) Tymolewska Barbara: Maszynoznawstwo odzieżowe. Stowarzyszenie Oświatowców Polskich w Toruniu, Toruń 1998,
- 8) Tymolewska B.: Maszynoznawstwo odzieżowe. Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1996,

- 9) Woźniczka B.: Technologia wytwarzania odzieży, Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1998,
- 10) Woźniczka B.: Technologia wytwarzania odzieży. Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1998.
- 11) Odzież budowa, własności i produkcja; Opracowanie zbiorowe: Włodzimierz Więżlak, Joanna Elmrych-Bocheńska, Janusz Zieliński. Wydawnictwo Naukowe Instytutu Technologii Eksploatacji Radom, Łódź 2009.

### **4.3. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie**

#### **4.3.1 Cele ogólne**

- Postępowanie zgodnie z zasadami dbałości o własne zdrowie i ochronę środowiska podczas wykonywania zadań zawodowych.
- Wykonywanie czynności związanych z szyciem miarowym.
- Wykonywanie czynności związanych z przeróbką i naprawą wyrobów odzieżowych
- Kształtowanie postaw i świadomości zawodowej.

#### **4.3.2 Cele operacyjne**

- zorganizować stanowisko pracy zgodnie z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ergonomii,
- opisać źródła i rodzaje zagrożeń występujących w pracy,
- korzystać z instrukcji podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych podczas wykonywania usług krawieckich ,
- dobrać i zastosować ściegi ręczne do określonych operacji technologicznych,
- dobrać i zastosować ściegi maszynowe do określonych operacji technologicznych
- rozpoznać nieprawidłowości w działaniu mechanizmów maszyn szwalniczych,
- podjąć działania związane z usuwaniem przyczyn nieprawidłowości funkcjonowania mechanizmów maszyn szwalniczych,
- wykonać czynności związane z obróbką parowo-cieplną usług krawieckich,
- dobierać materiały odzieżowe zgodnie z zamówieniem klienta,
- obliczać ilość materiałów odzieżowych niezbędnych do realizacji zamówienia klienta,
- dobierać dodatki krawieckie i zdobnicze do realizacji zamówienia klienta,
- dokonać kalkulacji kosztów usług krawieckich,
- dobierać sposoby rozkroju materiałów przeznaczonych do wykonania wyrobów odzieżowych na miarę,
- wykonać połączenia wyrobów odzieżowych w celu przeprowadzenia przymiarek krawieckich,
- określać rodzaj i zakres prac związanych z przeróbką wyrobów odzieżowych,

- dobierać narzędzia i przybory krawieckie do wykonania czynności związanych z przeróbką lub naprawą wyrobów odzieżowych,
- przygotować wyroby odzieżowe do planowanych przeróbek i napraw,
- dobierać sposoby wykonania przeróbek i napraw wyrobów odzieżowych,
- wykonać czynności związane z przeróbką i naprawą wyrobów odzieżowych,
- ocenić jakość wykonanej przeróbki i naprawy,
- obliczać ilość materiałów i dodatków krawieckich potrzebnych do wykonania przeróbek i napraw wyrobów odzieżowych,
- dokonać kalkulacji kosztów usług krawieckich,
- wybrać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji,
- opisać sytuacje wywołujące stres,
- przedstawić różne formy zachowań asertywnych,
- zastosować pozytywne sposoby radzenia sobie z emocjami i stresem,
- wskazać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej.
- wybrać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji,
- opisać sytuacje wywołujące stres,
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za realizowane zadanie,
- omówić czynności realizowane w ramach czasu pracy,
- określić czas realizacji zadań,
- aktualizować wiedzę i doskonalić umiejętności zawodowe,
- wyznaczyć cele własnego rozwoju zawodowego,
- zrealizować działania w wyznaczonym czasie,
- wskazać techniki radzenia sobie ze stresem,
- dobrać techniki radzenia sobie ze stresem,
- wskazać przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej.

### 4.3.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki efektów MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie

**Tabela 9** Usługi krawieckie

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
Obliczanie ilości materiałów i dodatków krawieckich do wykonania usług krawieckich, przeróbek i napraw wyrobów odzieżowych*)	15	ocenia zapotrzebowanie na materiały odzieżowe i dodatki krawieckie do wykonania wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– oblicza zużycie materiałów odzieżowych i dodatków krawieckich podczas wykonywania wyrobów odzieżowych</li> <li>– oblicza ilość materiałów odzieżowych i liczbę dodatków krawieckich potrzebnych do wykonania przeróbek i napraw wyrobów odzieżowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– obliczyć zużycie materiałów odzieżowych i dodatków podczas wykonywania usług krawieckich,</li> <li>– obliczyć zapotrzebowanie na ilość materiałów i liczbę dodatków krawieckich niezbędnych do wykonania usług, przeróbek i napraw wyrobów odzieżowych.</li> </ul>
Rozkrój materiałów odzieżowych podczas wykonywania usług krawieckich.	5	dokonywa rozkroju materiałów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera sposoby dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– zaplanować sposób dokonania rozkroju materiałów odzieżowych podczas wykonywania usług krawieckich,</li> <li>– wykonać rozkrój materiałów odzieżowych podczas wykonywania usług krawieckich zgodnie z zasadami.</li> </ul>
Obsługa maszyn i urządzeń szwalniczych podczas wykonania usług krawieckich.	5	obsługuje maszyny i urządzenia szwalnicze	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do określonych operacji technologicznych</li> <li>– rozpoznaje przyczyny zakłócenia pracy maszyn i urządzeń szwalniczych stosowanych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych</li> <li>– wskazuje sposoby usunięcia przyczyn nieprawidłowej pracy mechanizmów maszyn i urządzeń szwalniczych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosować oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do określonych operacji technologicznych,</li> <li>– stosować oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do rodzaju tkaniny</li> <li>– usunąć proste przyczyny zakłócenia pracy maszyn i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania wyrobów</li> <li>– przeprowadzić czyszczenie i konserwację maszyn do szycia,</li> </ul>



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
			<ul style="list-style-type: none"> <li>– posługuje się instrukcjami podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– czytać instrukcję podczas obsługi maszyn i urządzeń w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych,</li> <li>– stosować się do instrukcji podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych podczas wykonania usług krawieckich.</li> </ul>
Zastosowanie ściągów ręcznych i maszynowych podczas wykonywania usług krawieckich.	10	stosuje ściagi ręczne i maszynowe podczas wykonywania wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozróżnia ściagi ręczne i maszynowe</li> <li>– dobiera ściagi ręczne do określonych operacji technologicznych</li> <li>– określa zastosowanie ściągów ręcznych i maszynowych</li> <li>– określa zastosowanie ściągów podczas wykonywania wyrobów odzieżowych</li> <li>– dobiera rodzaje ściągów maszynowych do określonych operacji technologicznych w zależności od rodzaju i grubości stosowanych nici</li> <li>– dobiera ściagi maszynowe do określonych operacji technologicznych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– scharakteryzować ściagi ręczne i maszynowe,</li> <li>– dobrać ściagi ręczne do określonych operacji technologicznych podczas wykonywania usług krawieckich,</li> <li>– zastosować ściagi maszynowe do określonych operacji technologicznych podczas wykonywania usług krawieckich</li> <li>– dobrać rodzaje ściągów maszynowych do określonych operacji technologicznych w zależności od rodzaju i grubości stosowanych nici,</li> <li>– dobrać ściagi maszynowe do określonych operacji technologicznych w szyciu miarowym.</li> </ul>
Łączenie elementów wyrobów odzieżowych w szyciu miarowym.	5	łączy elementy wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– łączy elementy wyrobów odzieżowych z zastosowaniem określonych ściągów i szwów.</li> </ul>	–
Obróbka parowo-ciepła podczas wykonywania usług krawieckich.	5	charakteryzuje procesy obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykonuje czynności związane z procesem obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> </ul>	–



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
			<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje proces obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> </ul>	
Wykonywanie przeróbek i napraw odzieży miarowej.	50	charakteryzuje etapy wykonywania przeróbek i napraw odzieży miarowej	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje określenia, znaki i symbole krawieckie</li> <li>– rozpoznaje uszkodzenia wyrobów odzieżowych</li> <li>– dobiera sposób usunięcia uszkodzenia wyrobu odzieżowego</li> <li>– określa rodzaj i zakres prac związanych z przeróbką lub naprawą wyrobu odzieżowego</li> <li>– wykonuje prace związane z przeróbką lub naprawą wyrobu odzieżowego</li> <li>– oblicza koszty wykonania przeróbek lub napraw wyrobu odzieżowego</li> <li>– określa rodzaj i zakres prac związanych z wykonaniem przeróbek lub napraw odzieży miarowej</li> <li>– wykonuje usługi krawieckie, takie jak: przeróbki i naprawy odzieży miarowej</li> <li>– oblicza koszty wykonania przeróbki i naprawy odzieży miarowej</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– zastosować znaki i symbole podczas wykonania pomiarów krawieckich,</li> <li>– przyjąć zamówienie od klienta dotyczące naprawy odzieży,</li> <li>– określić rodzaj i zakres prac związanych z naprawą wyrobów odzieżowych,</li> <li>– przygotować wyroby odzieżowe do planowanych napraw,</li> <li>– dobrać narzędzia i przybory krawieckie do wykonania czynności związanych z naprawą wyrobów odzieżowych,</li> <li>– wykonać czynności związane z naprawą wyrobów odzieżowych.</li> <li>– przyjąć zamówienie od klienta dotyczące przeróbki wyrobu odzieżowego,</li> <li>– określić rodzaj i zakres prac związanych z przeróbką wyrobu odzieżowego,</li> <li>– przygotować wyrób odzieżowy do planowanych przeróbek,</li> <li>– wykonać czynności związane z przeróbką wyrobu odzieżowego,</li> <li>– dokonać kalkulacji kosztów usług krawieckich,</li> </ul>



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
				<ul style="list-style-type: none"> <li>– obliczyć koszty wykonania przeróbki i naprawy odzieży miarowej</li> </ul>
Kontrola jakości wykonywanych usług krawieckich.	15	ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych i usług krawieckich	<ul style="list-style-type: none"> <li>– identyfikuje rodzaje błędów w zależności od przyczyny powstania</li> <li>– ocenia jakość materiałów przeznaczonych do wykonania wyrobów odzieżowych i usług krawieckich</li> <li>– określa jakość wykonanych usług krawieckich i wyrobów odzieżowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozróżnić rodzaje błędów w zależności od przyczyny powstania</li> <li>– ocenić jakość materiałów przeznaczonych do wykonania usług krawieckich,</li> <li>– określić rodzaje i sposoby kontroli wykonanych usług.</li> <li>– określić jakość wykonanych usług krawieckich.</li> </ul>
Bezpieczeństwo i higiena pracy podczas wykonywania usług krawieckich.	3	rozdziela pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa warunki organizacji pracy zapewniające</li> <li>– wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy</li> <li>– opisuje wymagania dotyczące ergonomii pracy</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– przewidzieć konsekwencje nieprzestrzegania przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz wymagań ergonomii w trakcie realizacji zadań zawodowych w punkcie usługowym,</li> <li>– opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy,</li> <li>– określić działania zapobiegające powstaniu pożaru na stanowisku pracy,</li> <li>– zastosować zasady organizacji stanowiska pracy związanych z użytkowaniem urządzeń pod napięciem elektrycznym,</li> <li>– korzystać z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas eksploatacji</li> </ul>
		stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej</li> <li>– stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych</li> <li>– dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac</li> </ul>	
		organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń</li> </ul>	





Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
			<ul style="list-style-type: none"> <li>– korzysta z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– maszyn i urządzeń na stanowisku pracy,</li> <li>– zorganizować stanowisko do wykonywania prac związanych z usługami, przeróbką i naprawą wyrobów odzieżowych zgodnie z wymaganiami ergonomii.</li> </ul>
.Kompetencje personalne i społeczne.		przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy</li> <li>– przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe</li> <li>– respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy</li> <li>– wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wyrazić swoje emocje, uczucia i poglądy z ogólnie przyjętymi normami i zasadami współżycia społecznego,</li> <li>– respektować zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z zawodem krawca i miejscem pracy,</li> <li>– wyjaśnić, na czym polega zachowanie etyczne w zawodzie krawca,</li> <li>– zaplanować monitorowanie realizowanych działań i zadań</li> <li>– stosować różne rodzaje komunikatów,</li> <li>– zaplanować kolejność wykonywanych zadań</li> <li>– wskazać style komunikacji interpersonalnej i oceniać ich skuteczność,</li> <li>– opisać sytuacje wywołujące stres,</li> <li>– analizować własne kompetencje,</li> <li>– wyznaczać cele własnego rozwoju zawodowego,</li> <li>– wymienić techniki radzenia sobie ze stresem,</li> </ul>
		planuje wykonanie zadania	<ul style="list-style-type: none"> <li>– omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy</li> <li>– określa czas realizacji zadań</li> <li>– realizuje działania w wyznaczonym czasie</li> <li>– monitoruje realizację zaplanowanych działań</li> <li>– dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań</li> </ul>	



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	<ul style="list-style-type: none"> <li>– przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań</li> <li>– wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę</li> <li>– ocenia podejmowane działania</li> <li>– przewiduje konsekwencje niewłaściwego</li> <li>– wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami, oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobierać techniki radzenia sobie ze stresem,</li> <li>– wskazać zasady postępowania (zachowania) asertywnego</li> <li>– stosować pozytywne sposoby radzenia sobie z emocjami i stresem</li> <li>– wskazać przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej.</li> <li>– stosować właściwe formy komunikacji werbalnej i niewerbalnej.</li> </ul>
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych</li> <li>– wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji</li> <li>– wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej</li> <li>– przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem</li> <li>– rozróżnia techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych</li> </ul>	
		doskonali umiejętności zawodowe	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu</li> <li>– analizuje własne kompetencje</li> </ul>	

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Słuchacz/uczestnik potrafi:
			– wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego	
		stosuje zasady komunikacji interpersonalnej	– identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne – stosuje aktywne metody słuchania – prowadzi dyskusje	

\*) możliwe kształcenie treści teoretycznych z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość

#### 4.3.4 Procedury osiągnięcia celów kształcenia

Warunkiem osiągnięcia założonych celów kształcenia w zakresie modułu jest opracowanie odpowiednich dla kwalifikacji procedur, a w tym:

- zaplanowanie spotkania ze uczestnikami (wskazanie celów szczegółowych jakie powinny zostać osiągnięte),
- wykorzystanie różnorodnych metod nauczania (szczególnie aktywizujących) uczestnika do pracy,
- dobór środków dydaktycznych do treści i celów nauczania,
- dobór formy pracy z uczestnikami z określeniem ilości osób w grupie, określenie indywidualizacji zajęć,
- systematyczne sprawdzanie wiedzy i umiejętności słuchaczy poprzez sprawdziany w formie testu wielokrotnego wyboru lub z pytaniami otwartymi,
- stosowanie oceniania sumującego i kształtującego,
- przeprowadzenie ewaluacji doboru treści nauczania do założonych celów, metod pracy, środków dydaktycznych, sposobu oceniania i informacji zwrotnej dla uczestnika.

#### Warunki realizacji efektów kształcenia

Każda jednostka modułowa powinna być wyposażona w pakiet edukacyjny, czyli zbiór materiałów do nauczania i uczenia się stanowiący obudowę dydaktyczną programu kształcenia i odnoszący się do jednostki modułowej.

Pakiet powinien zawierać:

- poradnik dla uczestnika i nauczyciela,
- informację o wyposażeniu i środkach dydaktycznych

- zestawy ćwiczeń, zadań, projektów oraz materiałów dydaktycznych dla uczestnika
- zestawy do sprawdzania postępów i osiągnięć.

Kształcenie modułowe powinno być realizowane metodami aktywizującymi, w szczególności:

- metodą przypadków
- inscenizacji
- dyskusji dydaktycznej
- gier dydaktycznych
- metodami praktycznymi np. pokaz z objaśnieniem, metoda projektów, przewodniego tekstu, ćwiczenia praktyczne.

Dominującą metodą nauczania powinny być ćwiczenia praktyczne.

Prowadzenie zajęć metodami aktywizującymi i praktycznymi wymaga od nauczyciela przygotowania materiałów takich jak:

- instrukcje bezpieczeństwa i higieny pracy,
- instrukcje stanowiskowe,
- instrukcje do wykonywania ćwiczeń,
- teksty przewodnie,
- instrukcje do metody projektów,
- zestawy plansz i arkuszy do wykorzystania podczas gier dydaktycznych.

Metoda przewodniego tekstu i metoda projektów wymagają odpowiedniego wyposażenia pracowni w sprzęt i urządzenia techniczne umożliwiające organizację pracy w grupach 2 - 4 osobowych.

Zajęcia powinny odbywać się w pracowniach, odpowiednio do realizowanych treści :

1. Pracowni zawodowej /warsztatach szkolnych wyposażonych w stanowiska szycia ręcznego (jedno stanowisko dla jednego uczestnika) wyposażone w manekiny krawieckie, przybory do szycia ręcznego, nożyczki, dodatki krawieckie, stanowiska rozkroju i klejenia (jedno stanowisko dla trzech słuchaczy) wyposażone w stół, narzędzia, przybory do rozkroju i klejarkę, stanowiska prasowania (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w stół do prasowania, żelazko elektryczno-parowe i przybory do prasowania, stanowiska montażu wyrobów odzieżowych (jedno stanowisko dla jednego uczestnika) wyposażone w maszynę stębnówkę płaską z oprzyrządowaniem, stanowiska kontroli jakości i pakowania wyrobów gotowych (jedno stanowisko dla trzech uczniów) wyposażone w dokumentację wyrobów odzieżowych, manekiny krawieckie damskie, męskie i dziecięce, wieszaki i taśmę krawiecką, maszyny overlok, elementy odzieży wykonane w etapach

i w całości oraz wzory węzłów technologicznych, maszyny, takie jak: dziurkarka, guzikarka, podszywarka, renderka, regały i pojemniki na segregowane odpady, instrukcje obsługi maszyn szwalniczych oraz narzędzia stosowane podczas obsługi maszyn.

W trakcie realizacji programu nauczania należy położyć duży nacisk na samokształcenie uczestników oraz na korzystanie z różnych źródeł informacji, jak podręczniki, poradniki, normy, katalogi, instrukcje i pozatekstowe źródła informacji. Treści kształcenia powinny być aktualne i uwzględniać współczesne technologie, materiały, narzędzia i sprzęt. Wskazane jest wykorzystanie filmów dydaktycznych i komputerowych programów symulacyjnych, organizowanie wycieczek dydaktycznych na targi i wystawy.

### **Formy organizacyjne**

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem zróżnicowanych form: grupowo podczas analizy nowych treści programowych, indywidualnie oraz zespołowo podczas wykonywania ćwiczeń, zadań, badania osiągnięć edukacyjnych uczestników. Nauczyciel realizujący program powinien:

- motywować uczestników do pracy,
- dostosowywać stopień trudności planowanych ćwiczeń do możliwości i potrzeb uczestników,
- planować zadania do wykonania przez uczestników z uwzględnieniem ich zainteresowań,
- przygotowywać zadania o różnym stopniu trudności i złożoności,
- zachęcać uczestników do korzystania z różnych źródeł informacji zawodowych.

### **4.3.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych**

Ważnym elementem organizacji procesu dydaktycznego jest system sprawdzania i oceny osiągnięć uczestników kwalifikacyjnego kursu zawodowego. Sprawdzanie i ocenianie osiągnięć powinno odbywać się w sposób ciągły i systematyczny przez cały czas realizacji programu.

Wiedza może być sprawdzana za pomocą sprawdzianów ustnych i pisemnych oraz testów praktycznych z zadaniami typu próba pracy, zadaniami nisko symulowanymi lub wysoko symulowanymi.

W trakcie zajęć nauczyciel powinien rozwijać zainteresowanie zawodem, wskazywać możliwość dalszego kształcenia, zdobywania nowych umiejętności i kwalifikacji zawodowych. Ważne jest również odniesienie się do bezpieczeństwa i warunków pracy oraz kształcenie u uczestników kompetencji personalnych i społecznych porządknych na rynku pracy.

Duże znaczenie powinna mieć obserwacja pracy i zachowań uczestnika, która dostarcza ważnych informacji umożliwiających wspomaganie procesu jego uczenia się i rozwoju. Zaleca się systematyczne ocenianie postępów uczestnika oraz bieżącą analizę i korygowanie nieprawidłowo wykonywanych ćwiczeń.

Kryteria oceniania powinny być czytelnie określone na początku nauki oraz uszczegółowiane w odniesieniu do bieżących form sprawdzania i kontroli wiedzy i umiejętności.

W procesie oceniania należy uwzględnić wartość osiąganych efektów kształcenia w kategorii od najniższej do najwyższej: wiedza, umiejętności, kompetencje. Wskazane jest stosowanie oceniania kształtującego.

Oceniając osiągnięcia uczestników należy zwrócić uwagę na umiejętność obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania i wykończania wyrobów odzieżowych, zrozumienie funkcjonowania mechanizmów maszyn i urządzeń szwalniczych, korzystania z dokumentacji, materiałów pomocniczych, czytania rysunków, schematów, przewidywania zagrożeń, wyciągania wniosków, prezentacji wyników, a także na poprawność wykonywania ćwiczeń i zadań w określonych ramach czasowych oraz stosowanie terminologii zawodowej.

### **Etapy ewaluacji jednostki modułowej**

- Ewaluacja jednostki modułowej na początku kształcenia: ankieta – potrzeby uczestników i warunki w jakich odbywają się zajęcia, test sprawdzający stan kompetencji i umiejętności z zakresu przygotowania procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych.
- Ewaluacja jednostki modułowej w trakcie realizacji: test – badanie nabytych kompetencji i umiejętności, arkusz indywidualnego wywiadu z uczestnikami, arkusz – obserwacja zachowań uczestników w czasie wykonywania zadań.
- Ewaluacja podsumowująca skuteczność realizacji jednostki modułowej : porównanie nabytych kompetencji i umiejętności uczestnika z wcześniejszymi wynikami (test oraz arkusz indywidualnego wywiadu z uczestnikami ), arkusz obserwacji zachowań uczestników w czasie wykonywania zadań.

### **Wykaz literatury dla jednostki modułowej**

- 1) Białczak B.: Maszyny i urządzenia w przemyśle odzieżowym. WSiP, Warszawa 1999,
- 2) Buksiński T., Szpecht A.: Rysunek techniczny. WSiP, Warszawa 1997,
- 3) Czyżewski H.: Krawiectwo. WS i P, Warszawa 1996,
- 4) Czurkova M.H., Ulawska-Bryszewska J.: Rysunek zawodowy dla szkół odzieżowych WSiP, Warszawa 1996,
- 5) Kazik R., Krawczyk J.: Technologia odzieży. WSiP, Warszawa 1998,
- 6) Lewandowska-Stark E., Lipke-Skrawek Z.: Techniki szycia odzieży. SOP, Toruń 1995,
- 7) Tymolewska B.: Maszynoznawstwo odzieżowe. Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1996,
- 8) Woźniczka B.: Technologia wytwarzania odzieży, Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1998,
- 9) Woźniczka B.: Technologia wytwarzania odzieży. Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1998.
- 10) Odzież budowa, własności i produkcja; Opracowanie zbiorowe: Włodzimierz Więźlak, Joanna Elmrych-Bocheńska, Janusz Zieliński. Wydawnictwo Naukowe Instytutu Technologii Eksploatacji Radom, Łódź 2009.

## 5. Ewaluacja programu

Proponuje się przeprowadzić ewaluację programu poprzez wstępne zdiagnozowanie potrzeb uczestników za pomocą ankiet. Następnie w trakcie nauczania przeprowadzać krótkie ankiety sprawdzające opanowanie określonych treści programowych. Ważnymi metodami są również obserwacje oraz wywiady z uczestnikami. Na zakończenie kształcenia proponuje się przeprowadzić ewaluację podsumowującą z wykorzystaniem testów zawierających pytania otwarte i zamknięte.

Metodami pomocniczymi w trakcie ewaluacji mogą być także karty ewaluacji na koniec modułu.

Zadaniem ewaluacji jest sprawdzenie opanowania przez uczestników materiału nauczania z zakresu kuz MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych

### Proponowane metody ewaluacji:

Jakość procesu nauczania i uzyskiwane efekty zależą w dużym stopniu od programu nauczania modułu /KUZ:

- jego koncepcji,
- doboru stosowanych metod i technik nauczania,
- używanych środków dydaktycznych w odniesieniu do założonych celów i treści kształcenia – materiału nauczania.

Realizacja programu nauczania w ramach KUZ MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych powinna zapewnić osiągnięcie założonych efektów z podstawy programowej. Na tym etapie ewaluacji programu nauczania modułu mogą być wykorzystywane:

- arkusze obserwacji zajęć (lekcji koleżeńskich, nadzoru pedagogicznego),
- notatki własne nauczyciela,
- zestawienia bieżących osiągnięć uczestników,
- karty/arkusze samooceny uczestników,
- obserwacje (kompletne, wybiórcze - nastawione na poszczególne elementy, np. kształcenie najważniejszych umiejętności, kształtowanie postaw, indywidualizacja, warunki i sposób realizacji).

Oceniając program nauczania MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych należy przeanalizować osiągnięcie założonych celów, jakie program stawia i w takim rozumieniu, jakie zostały przyjęte. Zadaniem ewaluacji programu jest: między innymi ulepszenie jego struktury, dodanie lub usunięcie pewnych technik pracy i wskazanie:

- mocnych stron pracy uczestnika (opanowanych umiejętności),
- słabych stron pracy uczestnika (nieopanowanych umiejętności),
- sposobów poprawy pracy przez uczestnika,
- jak słuchacz dalej ma pracować, aby przyswoić nieopanowane wiadomości i umiejętności.

W efekcie końcowym ewaluacji programu nauczania MOD.03.4 Wykonywanie wyrobów odzieżowych należy ustalić:

- które czynniki sprzyjają realizacji programu?
- które czynniki nie sprzyjają realizacji programu?
- jakie są ewentualne uboczne skutki (pożądane i niepożądane) realizacji programu?
- jakie czynności należy wykonać dla optymalizacji i modernizacji programu?

W przypadku przedmiotu zawodowego jedną z ważnych metod jest samoocena, w ramach której nauczyciel powinien dokonać weryfikacji stanu wiedzy z zakresu charakterystyki i właściwości surowców i wyrobów włókienniczych oraz dodatków krawieckich, podstawowych zasad projektowania i konstrukcji wyrobów odzieżowych oraz maszyn i urządzeń przemysłu odzieżowego. Publikacji tematycznych oraz literatury.

#### **Proponowane metody ewaluacji jednostki modułowej**

- Ewaluacja jednostki modułowej na początku kształcenia: ankieta – potrzeby uczestników i warunki w jakich odbywają się zajęcia, test sprawdzający stan kompetencji i umiejętności z zakresu przygotowania procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych.
- Ewaluacja jednostki modułowej w trakcie realizacji: test – badanie nabytych kompetencji i umiejętności, arkusz indywidualnego wywiadu ze uczestnikami i uczestnikami, arkusz –obserwacja uczestników w czasie wykonywania zadań.
- Ewaluacja podsumowująca skuteczność realizacji jednostki modułowej : porównanie nabytych kompetencji i umiejętności uczestnika / uczestnika z wcześniejszymi wynikami (test oraz arkusz indywidualnego wywiadu z i uczestnikami ), arkusz obserwacji uczestników w czasie wykonywania zadań.

Jakość procesu nauczania i uzyskiwane efekty zależą w dużym stopniu od programu nauczania modułu /KUZ:

- jego koncepcji,
- doboru stosowanych metod i technik nauczania,
- używanych środków dydaktycznych w odniesieniu do założonych celów i treści kształcenia – materiału nauczania.

Realizacja programu nauczania w ramach kursu powinna zapewnić osiągnięcie założonych efektów z podstawy programowej. Na tym etapie ewaluacji programu nauczania modułu mogą być wykorzystywane:

- arkusze obserwacji zajęć (lekcji koleżeńskich, nadzoru pedagogicznego),
- notatki własne nauczyciela,
- zestawienia bieżących osiągnięć uczestników,
- karty/arkusze samooceny uczestników,



- obserwacje (kompletne, wybiórcze - nastawione na poszczególne elementy, np. kształcenie najważniejszych umiejętności, kształtowanie postaw, indywidualizacja, warunki i sposób realizacji).

Oceniając program nauczania należy przeanalizować osiągnięcie założonych celów, jakie program stawia i w takim rozumieniu, jakie zostały przyjęte. Zadaniem ewaluacji programu jest: między innymi ulepszenie jego struktury, dodanie lub usunięcie pewnych technik pracy i wskazanie:

- mocnych stron pracy uczestnika (opanowanych umiejętności),
- słabych stron pracy uczestnika (nieopanowanych umiejętności),
- sposobów poprawy pracy przez uczestnika,
- jak słuchacz dalej ma pracować, aby przyswoić nieopanowane wiadomości i umiejętności.

W efekcie końcowym ewaluacji programu nauczania należy ustalić:

- które czynniki sprzyjają realizacji programu?
- które czynniki nie sprzyjają realizacji programu?
- jakie są ewentualne uboczne skutki (pożądane i niepożądane) realizacji programu?
- jakie czynności należy wykonać dla optymalizacji i modernizacji programu?

**Tabela 10.** Ewaluacja kursu umiejętności zawodowych

Efekty kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla jednostki efektów )	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
<b>MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych</b>			
posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych(ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytuje rysunek żurnalowy,</li> <li>– odczytuje rysunek modelowy,</li> <li>– posługuje się rysunkiem technicznym wyrobu odzieżowego,</li> <li>– odczytuje rysunki instruktażowe węzłów technologicznych wyrobu odzieżowego,</li> <li>– dobiera ściegi ręczne do określonych operacji technologicznych,</li> <li>– dobiera rodzaje ściegów maszynowych do określonych operacji technologicznych,</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– ustne lub pisemne testy i/lub sprawdziany poziomu wiedzy,</li> <li>– zadania praktyczne sprawdzające poziom umiejętności,</li> <li>– samoocena własnej pracy, i/lub innych słuchaczy wg opracowanych arkuszy samooceny i oceny.</li> </ul>	W trakcie realizacji jednostki modułowej
obsługuje maszyny i urządzenia szwalnicze(ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera maszyny i urządzenia do wykonywania wyrobów odzieżowych,</li> <li>– ustawia parametry szycia zgodnie z dokumentacją techniczną wyrobu,</li> <li>– dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do określonych operacji technologicznych,</li> <li>– rozpoznaje przyczyny zakłócenia pracy maszyn i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych,</li> <li>– wskazuje sposób usunięcia przyczyny nieprawidłowej pracy mechanizmów maszyn i urządzeń szwalniczych,</li> <li>– posługuje się instrukcjami podczas obsługi maszyn i urządzeń w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych,</li> <li>– dobiera ściegi ręczne do określonych operacji technologicznych,</li> <li>– dobiera rodzaje ściegów maszynowych do określonych operacji technologicznych,</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– zadania praktyczne sprawdzające poziom umiejętności, samoocena własnej pracy, i/lub innych słuchaczy wg opracowanych arkuszy samooceny i oceny.</li> </ul>	W trakcie realizacji jednostki modułowej



Efekty kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla jednostki efektów )	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
<b>MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera szwy maszynowe do określonych operacji technologicznych,</li> </ul>		
charakteryzuje procesy obróbki parowo cieplnej materiałów i wyrobów odzieżowych(ek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykonuje czynności związane z parowo-cieplną obróbką wyrobów odzieżowych,</li> <li>– dobiera parametry w procesie klejenia elementów wyrobu odzieżowego,</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– ustne lub pisemne testy i/lub sprawdziany poziomu wiedzy,</li> <li>– zadania praktyczne sprawdzające poziom umiejętności,</li> <li>– samoocena własnej pracy, i/lub innych słuchaczy wg opracowanych arkuszy samooceny i oceny.</li> </ul>	W trakcie realizacji jednostki modułowej

## **6. Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych**

Kurs umiejętności zawodowych MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych wyodrębniony w zakresie kwalifikacji *MOD. 03 Projektowanie i wytwarzanie wyrobów odzieżowych* kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Proponuje się aby warunkiem otrzymania zaświadczenia, certyfikatu ukończenia kursu było:

- zrealizowanie programu przewidzianego w programie kursu ;
- pozytywne zaliczenie testu wiedzy i egzaminu praktycznego.

Uczestnik, który ukończy kurs otrzyma certyfikat ukończenia, po uzyskaniu akredytacji kursów w Kuratorium Oświaty zaświadczenie o ukończeniu kursu wg wzoru określonego rozporządzeniem Ministra Edukacji Narodowej w sprawie kształcenia ustawicznego w formach pozaszkolnych. Wzór zaświadczenia określa załącznik nr 2 do Rozporządzenia (Rozporządzenie MEN z dnia 19 marca 2019 r. w sprawie kształcenia ustawicznego w formach pozaszkolnych). Zaświadczenie uprawnia osobę podejmującą kształcenie na kwalifikacyjnym kursie zawodowym do zwolnienia z zajęć prowadzonych w ramach wymienionego w zaświadczeniu kursu.

## 7. Wykaz literatury

- 1) Białczak B.: Maszyny i urządzenia w przemyśle odzieżowym. WSiP, Warszawa 1999,
- 2) Buksiński T., Szpecht A.: Rysunek techniczny. WSiP, Warszawa 1997,
- 3) Czyżewski H.: Krawiectwo. WS i P, Warszawa 1996,
- 4) Czurkova M.H., Ulawska-Bryszewska J.: Rysunek zawodowy dla szkół odzieżowych WSiP, Warszawa 1996,
- 5) Działara H.: Dziewiarstwo maszynowo-ręczne. Technologia dla ZSZ. WSiP, Warszawa 1989,
- 6) Kazik R., Krawczyk J.: Technologia odzieży. WSiP, Warszawa 1998,
- 7) Lewandowska-Stark E., Lipke-Skrawek Z.: Techniki szycia odzieży. SOP, Toruń 1995,
- 8) Tymolewska Barbara: Maszynoznawstwo odzieżowe. Stowarzyszenie Oświatowców Polskich w Toruniu, Toruń 1998,
- 9) Tymolewska B.: Maszynoznawstwo odzieżowe. Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1996,
- 10) Woźniczka B.: Technologia wytwarzania odzieży, Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1998,
- 11) Woźniczka B.: Technologia wytwarzania odzieży. Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1998.
- 12) Odzież budowa, własności i produkcja; Opracowanie zbiorowe: Włodzimierz Więżlak, Joanna Elmrych-Bocheńska, Janusz Zieliński. Wydawnictwo Naukowe Instytutu Technologii Eksploatacji Radom, Łódź 2009.

## 8. Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu zajęć

**Tabela 11.** Weryfikacja programu nauczania KUZ pod kątem zgodności z przepisami prawa oświatowego

Lp.	Program kursu umiejętności zawodowych uwzględnia	Zawartość opracowanego programu zajęć (Tak-T/Nie-N)
1	Cele kształcenia (zadania zawodowe)	T
2	Efekty kształcenia	T
3	Kryteria weryfikacji	T
4	Warunki realizacji kształcenia w kwalifikacji (lub niezbędne do realizacji danej jednostki efektów)	T
5	Minimalna liczba godzin kształcenia zawodowego dla kwalifikacji wyodrębnionej w zawodzie lub jednostki efektów	T

**Tabela 12.** Weryfikacja programu KUZ pod kątem kompletności efektów kształcenia

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytuje rysunek modelowy</li> <li>– posługuje się rysunkiem technicznym wyrobu odzieżowego</li> <li>– odczytuje rysunki instruktażowe węzłów technologicznych wyrobu odzieżowego</li> <li>– określa typy i metody produkcji na podstawie dokumentacji wyrobu odzieżowego</li> <li>– opisuje systemy organizacji produkcji</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykonuje operacje technologiczne zgodnie z dokumentacją wyrobu odzieżowego</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży
ocenia zapotrzebowanie na materiały odzieżowe i dodatki krawieckie do wykonania wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– oblicza zużycie materiałów odzieżowych i dodatków krawieckich podczas wykonywania wyrobów odzieżowych</li> <li>– określa zapotrzebowanie na dodatki krawieckie</li> <li>– oblicza zapotrzebowanie na materiały odzieżowe do wykonania określonej liczby wyrobów odzieżowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– oblicza ilość materiałów odzieżowych i liczbę dodatków krawieckich potrzebnych do wykonania przeróbek i napraw wyrobów odzieżowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
dokonuje rozkroju materiałów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa sposoby dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera sposoby dokonywania rozkroju materiałów odzieżowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera urządzenia, narzędzia i przyrządy do rozkroju materiałów odzieżowych</li> <li>– przygotowuje układy szablonów elementów wyrobów odzieżowych na materiale</li> <li>– rozkroi materiał odzieżowy korzystając z szablonu</li> <li>– sortuje odpady powstałe podczas rozkroju materiału w zależności od wielkości odpadu i składu surowcowego</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży
obsługuje maszyny i urządzenia szwalnicze	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wymienia maszyny szwalnicze stosowane do wykonania określonych operacji technologicznych</li> <li>– dobiera maszyny i urządzenia do wykonywania wyrobów odzieżowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– ustawia parametry szycia zgodnie z dokumentacją techniczną wyrobu odzieżowego</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych do określonych operacji technologicznych</li> <li>– rozpoznaje przyczyny zakłócenia pracy maszyn i urządzeń szwalniczych stosowanych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych</li> <li>– wskazuje sposoby usunięcia przyczyn nieprawidłowej pracy mechanizmów maszyn i urządzeń szwalniczych</li> <li>– posługuje się instrukcjami podczas obsługi maszyn i urządzeń szwalniczych w procesie wytwarzania wyrobów odzieżowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
stosuje ściegi ręczne i maszynowe podczas wykonywania wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozróżnia ściegi ręczne i maszynowe</li> <li>– dobiera ściegi ręczne do określonych operacji technologicznych</li> <li>– określa zastosowanie ściegów ręcznych i maszynowych</li> <li>– określa zastosowanie ściegów podczas wykonywania wyrobów odzieżowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera rodzaje ściegów maszynowych do określonych operacji technologicznych w zależności od rodzaju i grubości stosowanych nici</li> <li>– dobiera ściegi maszynowe do określonych operacji technologicznych</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
łączy elementy wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wskazuje sposoby łączenia elementów wyrobów odzieżowych</li> <li>– dobiera narzędzia i przybory krawieckie do łączenia elementów wyrobów odzieżowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera techniki łączenia elementów wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju materiału, takie jak: połączenia nitkowe i beznitkowe</li> <li>– łączy elementy wyrobów odzieżowych z zastosowaniem określonych ściegów i szwów</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– łączy elementy wyrobu odzieżowego na podstawie rysunków instruktażowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży
charakteryzuje procesy obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– klasyfikuje maszyny i urządzenia do termicznej obróbki odzieży</li> <li>– dobiera procesy obróbki parowo-ciepłej do materiałów i wyrobów odzieżowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykonuje czynności związane z procesem obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dobiera parametry w procesie klejenia elementów wyrobu odzieżowego</li> <li>– dobiera parametry prasowania w zależności od składu surowcowego i rodzaju wykończenia materiału i wyrobu odzieżowego</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje proces obróbki parowo-ciepłej materiałów i wyrobów odzieżowych</li> </ul>	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży





Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
MOD.03.4. Wykonywanie wyrobów odzieżowych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
		MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
charakteryzuje etapy wykonywania przeróbek i napraw odzieży miarowej	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje określenia, znaki i symbole krawieckie rozpoznaje uszkodzenia wyrobów odzieżowych dobiera sposób usunięcia uszkodzenia wyrobu odzieżowego</li> <li>– określa rodzaj i zakres prac związanych z przeróbką lub naprawą wyrobu odzieżowego</li> <li>– wykonuje prace związane z przeróbką lub naprawą wyrobu odzieżowego</li> <li>– oblicza koszty wykonania przeróbek lub napraw wyrobu odzieżowego</li> <li>– określa rodzaj i zakres prac związanych z wykonaniem przeróbek lub napraw odzieży miarowe</li> </ul>	MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych i usług krawieckich	– określa rodzaje i sposoby kontroli wyrobów odzieżowych	MOD.03.M3.J1 Technologia wytwarzania odzieży
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– identyfikuje rodzaje błędów w zależności od przyczyny powstania</li> <li>– ocenia jakość materiałów przeznaczonych do wykonania wyrobów odzieżowych i usług krawieckich</li> </ul>	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie
	– dokonuje oceny poprawności wykonania pracy na każdym etapie procesu produkcji odzieży	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży
	– określa jakość wykonanych usług krawieckich i wyrobów odzieżowych	MOD.03.M3.J2 Przemysłowa produkcja odzieży MOD.03.M3.J3 Usługi krawieckie