



Fundusze Europejskie
Wiedza Edukacja Rozwój



**Rzeczpospolita
Polska**

Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny



PROGRAM NAUCZANIA

KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH

MOD.06.4. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych

w zakresie kwalifikacji

MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych

wyodrębnionej w zawodach

operator maszyn w przemyśle włókienniczym 815204

technik włókiennik 311932

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. Andrzej Konarczak

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.06.4 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych.....	4
1. Wprowadzenie.....	4
2. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych Wykonywanie napraw, renowacji i rozbiórek konstrukcji drewnianych	8
2.1. Pogrupowanie efektów kształcenia	8
2.2. Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe	22
2.3. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych	25
3. Cele kształcenia kursu umiejętności zawodowych.....	26
4. Programy poszczególnych zajęć.....	27
4.1. Program nauczania dla modułu MOD.06. M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	27
4.1.1 Cele ogólne modułu	27
4.1.2 Cele szczegółowe modułu	27
4.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	29
4.2. Program nauczania dla modułu MOD.06. M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	31
4.2.1 Cele ogólne modułu	31
4.2.2 Cele szczegółowe modułu	31
4.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	33
4.3. Program nauczania dla modułu MOD.06. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych.....	35
4.3.1 Cele ogólne modułu	35
4.3.2 Cele szczegółowe modułu	35
4.3.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	37
4.4. Procedury osiągania celów kształcenia	38
4.5. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika	40
5. Ewaluacja programu kursu umiejętności zawodowych	42
6. Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	46
6.1. Wykaz literatury	46
7. Sposób i forma zaliczenia kursu.....	48
8. Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu zajęć.....	49

PROGRAM NAUCZANIA KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH MOD.06.4 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych

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 przeznaczony jest dla osób, które mają, różny poziom wiedzy i umiejętności wyniesiony z dotychczasowego kształcenia, różny bagaż doświadczeń zawodowych co często stanowi dużą trudność podczas prowadzenia zajęć. Wobec powyższego należy nauczanie zorganizować tak, aby zapewnić każdemu słuchaczowi ciągły przyrost kompetencji, tj. wiadomości i umiejętności w określonym obszarze. Nauczyciel powinien uwzględniać indywidualne możliwości swoich słuchaczy, bądź poprzez pracę indywidualną na zajęciach, bądź też przez stosowanie zróżnicowanych zadań i ćwiczeń dostosowanych do indywidualnego poziomu słuchacza. Zastosowanie tych wskazówek jest trudne w czasie zajęć wprowadzającej nowy materiał. Praca słuchacza powinna być jednolita podczas opracowywania nowych zagadnień programowych natomiast zróżnicowana na zajęciach praktycznych. Należy zachęcać wszystkich słuchaczy 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 potrzebnych do wykonania zadania zawodowego. Modułowy program KUZ MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych został opracowany zgodnie z podstawą programową kształcenia w zawodach szkolnictwa branżowego, jako forma pozaszkolna, w zakresie jednej jednostki efektów kształcenia, wyodrębnionej w zawodach operator maszyn w przemyśle włókienniczym, technik włókiennik. Jest to skrócona forma nabywania odrębnych umiejętności zawodowych. Kursu kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez organizatora kursu.

Kursy umiejętności zawodowych są organizowane w pełnym wymiarze godzin stacjonarnie lub zaocznie w niepełnym wymiarze, mogą wykorzystywać 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 słuchacza/uczestnika 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.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych

przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

1. przygotowania surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych;

Realizuje zadania związane z obsługiwaniem maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych oraz obsługą maszyn i urządzeń służących do wykończania płaskich wyrobów włókienniczych. 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 po platformie edukacyjnej. Treści realizowane na odległość dotyczą kształcenia teoretycznego realizowanego w poszczególnych jednostkach modułowych. Sugeruje się wybór podstawowych zagadnień związanych z realizowaną tematyką.

Mapa dydaktyczna kursu umiejętności zawodowych

Moduł MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych

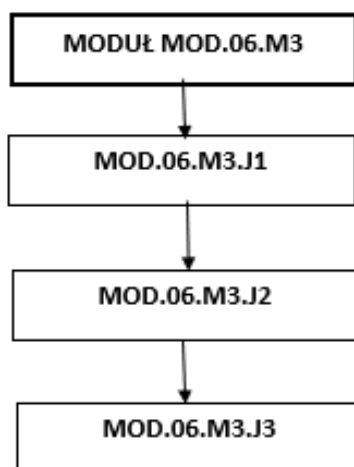


Tabela 1 Zestawienie jednostek modułowych dla KUZ z liczbą proponowanych godzin na kształcenie w trybie stacjonarnym i zaocznym

KUZ	Symbol jednostki modułowej	Zestawienie modułów i jednostek modułowych	Liczba godzin Kształcenie stacjonarne	Liczba godzin Kształcenie zaoczne
MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	150	97,5
	MOD.06. M3.J1	Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	80	52
	MOD.06. M3.J2	Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	40	26
	MOD.06. M3.J3	Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych	30	19,5
Razem			150	98

- 1) MOD.06.8. S - nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać słuchaczom/ uczestnikom warunki o nabywania kompetencji personalnych i społecznych.

2. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych Wykonywanie napraw, renowacji i rozbiórek konstrukcji drewnianych

2.1. Pogrupowanie efektów kształcenia

Tabela 2 Przyporządkowanie efektów kształcenia wraz z kryteriami weryfikacji do poszczególnych jednostek modułowych

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych
określa parametry liniowych wyrobów włókienniczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny (ek)	40	identyfikuje surowce i wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych Dziennik Ustaw– 2961 – Poz. 99167	x		
		wymienia parametry technologiczne wyrobów liniowych przeznaczonych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			
charakteryzuje technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny (ek)	30	omawia technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	x		
		wyjaśnia różnice między technologiami wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	x		
		rozdziela poszczególne etapy wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	x		
charakteryzuje maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny (ep)	10	określa parametry techniczne maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		wymienia maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		określa sposoby doboru maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny		x	



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych
wykonuje czynności związane z zasilaniem w półprodukty włókiennicze maszyn do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych (ew)	5	wykonuje czynności związane ze składowaniem półproduktów włókienniczych przy maszynie do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		wskazuje miejsca zasilania maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w półprodukty włókiennicze		x	
		określa sposoby zasilania maszyny w półprodukty włókiennicze			
		opisuje czynności związane z zasilaniem maszyn w półprodukty włókiennicze		x	
posługuje się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych (ep)	5	analizuje treści zawarte w instrukcjach obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		odczytuje parametry maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		stosuje się do zapisów instrukcji obsługi maszyn i urządzeń		x	
reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną (ew)	10	odczytuje z dokumentacji techniczno-technologicznej parametry maszyn i urządzeń zależnych od technik wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		wskazuje miejsca regulacji parametrów techniczno-technologicznych maszyn i urządzeń		x	
		ustawia parametry maszyny zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną		x	
		sprawdza zgodność parametrów techniczno-technologicznych maszyn stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych z dokumentacją techniczno-technologiczną		x	
koryguje nieprawidłowości występujące w procesie	10	rozdziela nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych
wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych (ew)		określa przyczyny występowania nieprawidłowości w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		wskazuje sposoby usuwania nieprawidłowości występujących w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		usuwanie prawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		kontroluje pracę maszyny i urządzenia po usunięciu nieprawidłowości		x	
wskazuje błędy w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych (ew)	10	opisuje i rozpoznaje błędy płaskich wyrobów włókienniczych Dziennik Ustaw– 2962 – Poz. 99168			x
		klasyfikuje błędy w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych			x
		rozpoznaje przyczyny powstawania błędów wytworzonych w płaskich wyrobach włókienniczych			x
		rozdziela błędy płaskich wyrobów włókienniczych, uwzględniając ich charakter			x
charakteryzuje czynności związane z odbiorem wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych (ew)	10	określa miejsca odbioru płaskich wyrobów włókienniczych z maszyn			x
		określa czynności związane z odbiorem płaskich wyrobów włókienniczych			x
		wykonuje czynności związane z odbiorem płaskich wyrobów włókienniczych z maszyn			x
		składa w określony sposób w wyznaczonym miejscu wytworzone płaskie wyroby włókiennicze			x
		omawia warunki fizyczne przechowywania wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych			x



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych
charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych(ew)	10	wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi		x	
		wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		określa sposoby wykonywania czynności związanych z konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w oparciu o dokumentację techniczno-ruchową		x	
		wykonuje konserwację maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		dokonyje w dokumentacji zapisów wykonanych prac czyszczenia i konserwacji maszyn oraz urządzeń		x	
ocenia jakość wykonanych płaskich wyrobów włókienniczych(ew)	10	określa rodzaje błędów w płaskich wyrobach włókienniczych			x
		rozpoznaje błędy w płaskich wyrobach włókienniczych			x
		określa jakość płaskich wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną			x
		kontroluje podstawowe parametry płaskich wyrobów włókienniczych przy pomocy urządzeń pomiarowych			x
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	150	Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			

Tabela 3 Kompetencje personalne i społeczne

Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		
		MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze
stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy (ek)	posługuje się terminologią dotyczącą bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska			
	przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe			
	respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy			
	wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie			
	wskazuje przykłady zachowań etycznych			
planuje wykonanie zadania(ek)	omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy			
	określa czas realizacji zadań			
	realizuje działania w wyznaczonym czasie			
	monitoruje realizację zaplanowanych działań			
	dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań			
ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ep)	przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań			x
	wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę			x
	ocenia podejmowane działania			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
wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany(ew)	podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze	x		



Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		
		MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze
	wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia	x		
stosuje techniki radzenia sobie ze stresem (ep)	rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych			x
	wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji			x
	wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej			x
	przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem			x
	rozdziela techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych			x
doskonali umiejętności zawodowe(ek)	określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu		x	
	analizuje własne kompetencje		x	
	wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego		x	
	planuje drogę doskonalenia się w zawodzie		x	
	wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych		x	
stosuje zasady komunikacji interpersonalnej(ep)	identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne			
	stosuje aktywne metody słuchania			
	prowadzi dyskusje			
stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów(ew)	opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania			x
	opisuje techniki rozwiązywania problemów			x

Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		
		MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze
współpracuje w zespole(ep)	pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania			
	przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole			
	angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu			

Tabela 4. Grupowanie efektów kształcenia w zajęcia i nadawanie nazw tym zajęciom

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MODUŁ MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
MOD.06.4. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	określa parametry liniowych wyrobów włókienniczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny (ek)	<ul style="list-style-type: none"> identyfikuje surowce i wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych Dziennik Ustaw– 2961 – Poz. 99167 wymienia parametry technologiczne wyrobów liniowych przeznaczonych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. 	MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	40
	charakteryzuje technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny (ek)	<ul style="list-style-type: none"> omawia technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. wyjaśnia różnice między technologiami wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. rozdziela poszczególne etapy wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. 		40
MOD.06.4. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	charakteryzuje maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny(ew)	<ul style="list-style-type: none"> określa parametry techniczne maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. wymienia maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. określa sposoby doboru maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny. 	MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	10

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MODUŁ MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	wykonuje czynności związane z zasilaniem w półprodukty włókiennicze maszyn do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych(ep)	<ul style="list-style-type: none"> wykonuje czynności związane ze składowaniem półproduktów włókienniczych przy maszynie do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. wskazuje miejsca zasilania maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w półprodukty włókiennicze. określa sposoby zasilania maszyny w półprodukty włókiennicze. opisuje czynności związane z zasilaniem maszyn w półprodukty włókiennicze. 		5
	posługuje się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych(ep)	<ul style="list-style-type: none"> analizuje treści zawarte w instrukcjach obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. odczytuje parametry maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. stosuje się do zapisów instrukcji obsługi maszyn i urządzeń. 		5

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MODUŁ MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną(ew)	<ul style="list-style-type: none"> – odczytuje z dokumentacji techniczno-technologicznej parametry maszyn i urządzeń zależnych od technik wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – wskazuje miejsca regulacji parametrów techniczno-technologicznych maszyn i urządzeń. – ustawia parametry maszyny zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną (. p – sprawdza zgodność parametrów techniczno-technologicznych maszyn stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych z dokumentacją techniczno-technologiczną. 		5
	koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – określa przyczyny występowania nieprawidłowości w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – wskazuje sposoby usuwania nieprawidłowości występujących w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – usuwanie prawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – kontroluje pracę maszyny i urządzenia po usunięciu nieprawidłowości. 		10

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MODUŁ MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi. – wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – określa sposoby wykonywania czynności związanych z konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w oparciu o dokumentację techniczno-ruchową. – wykonuje konserwację maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – dokonuje w dokumentacji zapisów wykonanych prac czyszczenia i konserwacji maszyn oraz urządzeń. 	MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	5

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MODUŁ MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
MOD.06.4. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	wskazuje błędy w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje i rozpoznaje błędy płaskich wyrobów włókienniczych Dziennik Ustaw– 2962 – Poz. 99168. – klasyfikuje błędy w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych. – rozpoznaje przyczyny powstawania błędów wytworzonych w płaskich wyrobach włókienniczych. – rozróżnia błędy płaskich wyrobów włókienniczych, uwzględniając ich charakter 	MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych	10
	charakteryzuje czynności związane z odbiorem wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – określa miejsca odbioru płaskich wyrobów włókienniczych z maszyn. – określa czynności związane z odbiorem płaskich wyrobów włókienniczych. – wykonuje czynności związane z odbiorem płaskich wyrobów włókienniczych z maszyn. – składa w określony sposób w wyznaczonym miejscu wytworzone płaskie wyroby włókiennicze. – omawia warunki fizyczne przechowywania wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych. 		10

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MODUŁ MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	ocenia jakość wykonanych płaskich wyrobów włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – określa rodzaje błędów w płaskich wyrobach włókienniczych. – rozpoznaje błędy w płaskich wyrobach włókienniczych. – określa jakość płaskich wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną. – kontroluje podstawowe parametry płaskich wyrobów włókienniczych przy pomocy urządzeń pomiarowych. 		10
MOD.06.8. Kompetencje personalne i społeczne	przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy. – respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy. – wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie. – wskazuje przykłady zachowań etycznych(p.) 	MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych	
	planuje wykonanie zadania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań. 	MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MODUŁ MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę. przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy. 	MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	
	stosuje techniki radzenia sobie ze stresem (ew)	<ul style="list-style-type: none"> rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych. wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji. wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej. 	MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych	
	współpracuje w zespole (ek)	<ul style="list-style-type: none"> pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania. przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole. angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu. 	MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	

2.2. Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe

Tabela 5 Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe

Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami
MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	80	określa parametry liniowych wyrobów włókienniczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje surowce i wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych Dziennik Ustaw– 2961 – Poz. 99167 – wymienia parametry technologiczne wyrobów liniowych przeznaczonych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych
		charakteryzuje technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	<ul style="list-style-type: none"> – omawia technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – wyjaśnia różnice między technologiami wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – rozróżnia poszczególne etapy wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych
MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	40	charakteryzuje maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	<ul style="list-style-type: none"> – określa parametry techniczne maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – wymienia maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – określa sposoby doboru maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny
		wykonuje czynności związane z zasilaniem w półprodukty włókiennicze maszyn do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wykonuje czynności związane ze składowaniem półproduktów włókienniczych przy maszynie do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – wskazuje miejsca zasilania maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w półprodukty włókiennicze – określa sposoby zasilania maszyny w półprodukty włókiennicze – opisuje czynności związane z zasilaniem maszyn w półprodukty włókiennicze

Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami
		posługuje się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje treści zawarte w instrukcjach obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – odczytuje parametry maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – stosuje się do zapisów instrukcji obsługi maszyn i urządzeń
		reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną	<ul style="list-style-type: none"> – odczytuje z dokumentacji techniczno-technologicznej parametry maszyn i urządzeń zależnych od technik wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – wskazuje miejsca regulacji parametrów techniczno-technologicznych maszyn i urządzeń – ustawia parametry maszyny zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną – sprawdza zgodność parametrów techniczno-technologicznych maszyn stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych z dokumentacją techniczno-technologiczną
		koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – określa przyczyny występowania nieprawidłowości w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – wskazuje sposoby usuwania nieprawidłowości występujących w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – usuwanie prawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – kontroluje pracę maszyny i urządzenia po usunięciu nieprawidłowości
		charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi – wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami
			<ul style="list-style-type: none"> – określa sposoby wykonywania czynności związanych z konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w oparciu o dokumentację techniczno-ruchową – wykonuje konserwację maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – dokonuje w dokumentacji zapisów wykonanych prac czyszczenia i konserwacji maszyn oraz urządzeń
MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych	30	wskazuje błędy w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje i rozpoznaje błędy płaskich wyrobów włókienniczych Dziennik Ustaw–2962 – Poz. 99168 – klasyfikuje błędy w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych – rozpoznaje przyczyny powstawania błędów wytworzonych w płaskich wyrobach włókienniczych – rozróżnia błędy płaskich wyrobów włókienniczych, uwzględniając ich charakter
		charakteryzuje czynności związane z odbiorem wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa miejsca odbioru płaskich wyrobów włókienniczych z maszyn – określa czynności związane z odbiorem płaskich wyrobów włókienniczych – wykonuje czynności związane z odbiorem płaskich wyrobów włókienniczych z maszyn – składa w określony sposób w wyznaczonym miejscu wytworzone płaskie wyroby włókiennicze – omawia warunki fizyczne przechowywania wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych
		ocenia jakość wykonanych płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa rodzaje błędów w płaskich wyrobach włókienniczych – rozpoznaje błędy w płaskich wyrobach włókienniczych – określa jakość płaskich wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną – kontroluje podstawowe parametry płaskich wyrobów włókienniczych przy pomocy urządzeń pomiarowych

2.3. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych

Tabela 6 Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych

KUZ	Symbol jednostki modułowej	Zestawienie modułów i jednostek modułowych	Liczba godzin Kształcenie stacjonarne	Liczba godzin Kształcenie zaoczne
MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	150	97,5
	MOD.06. M3.J1	Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	80	52
	MOD.06. M3.J2	Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	40	26
	MOD.06. M3.J3	Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych	30	19,5
Razem			150	98

1. MOD.06.8. S - nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać słuchaczom/ uczestnikom warunki do nabywania kompetencji personalnych i społecznych.
2. Realizacja wszystkich jednostek modułowych odbywa się jako łączenie teorii z praktyką.

3. Cele kształcenia kursu umiejętności zawodowych

Modułowy program kursu umiejętności zawodowych 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 potrzebnych do wykonania zadania zawodowego. Prowadzony jest według programu nauczania, zgodnie z podstawą programową kształcenia w zawodzie, w zakresie jednej jednostki efektów kształcenia danej kwalifikacji.

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- a. organizowania procesów wytwarzania tkanin, dzianin, włókien i przędzin
- b. opracowywania dokumentacji płaskich wyrobów włókienniczych,
- c. organizowania procesów wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych
- d. kontrolowania procesów wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych.

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych realizuje zadania związane z opracowywaniem dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobów włókienniczych, organizowania i nadzorowania procesów technologicznych związanych z wykonywaniem płaskich wyrobów włókienniczych, obsługą maszyn włókienniczych oraz urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym.

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 po platformie edukacyjnej. Treści realizowane na odległość dotyczą kształcenia teoretycznego realizowanego w poszczególnych jednostkach modułowych. Sugeruje się wybór podstawowych zagadnień związanych z realizowaną tematyką.

4. Programy poszczególnych zajęć

4.1. Program nauczania dla modułu MOD.06. M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych

4.1.1 Cele ogólne modułu

- Rozpoznawanie wyrobów włókienniczych i ich splotów.
- Rozpoznawanie maszyn do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych.

4.1.2 Cele szczegółowe modułu

- dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia;
- dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych w zależności od techniki ich wytwarzania;
- dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia;
- dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych w zależności od techniki ich wytwarzania;
- rozróżnić techniki wytwarzania płaskich dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych;
- dobrać techniki wytwarzania płaskich dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia;
- dobrać maszyny i urządzenia działu przygotowawczego w technice wytwarzania tkanych wyrobów włókienniczych;
- dobrać maszyny i urządzenia w zależności od techniki wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych;
- dobrać maszyny i urządzenia oddziału przygotowawczego w technice wytwarzania dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych;
- dobrać maszyny i urządzenia w zależności od techniki wytwarzania płaskich dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych;
- dobrać rodzaj surowca potrzebnego do zasilenia maszyn na wskazanym etapie produkcji w procesach wytwarzania wyrobów płaskich;
- scharakteryzować płaskie tkane wyroby, dziane i wyroby włókiennicze;
- rozróżnić techniki wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych;
- zastosować techniki wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia;
- stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy;

- wskazywać przykłady zachowania etycznego;
- dokonać modyfikacji zaplanowanych działań;
- wykazać odpowiedzialność za wykonywaną pracę;
- wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji;
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania;
- wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie;
- rozpoznawać źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych;
- angażować się w realizację wspólnych działań zespołu.

4.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 7. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
MOD.06. M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	<ol style="list-style-type: none"> 1) Wyroby liniowe do wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia. 2) Wyroby liniowe do wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych w zależności od techniki ich wytwarzania. 3) Wyroby liniowe do wytwarzania płaskich dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia. 4) Techniki wytwarzania płaskich dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych. 	80	<ul style="list-style-type: none"> – dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia; – dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych w zależności od techniki ich wytwarzania; – dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia; – dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich dzianych i wyrobów włókienniczych w zależności od techniki ich wytwarzania; – rozróżnić techniki wytwarzania płaskich dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych; – dobrać techniki wytwarzania płaskich dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia; – scharakteryzować płaskie tkane wyroby, dziane i wyroby włókiennicze; – stosować technologię wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych; – rozróżnić techniki wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych; – zastosować techniki wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia; – stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy; – wskazywać przykłady zachowania etycznego; – dokonać modyfikacji zaplanowanych działań; – wykazać odpowiedzialność za wykonywaną pracę; 	treści kształcenia zdanego z tematów nr: 1

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywać czynności zawodowe na stanowisku pracy, w tym posługiwanie się niebezpiecznymi substancjami oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy; – wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji – wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej – pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania – wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie – respektować zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy; – przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole; – angażować się w realizację wspólnych działań zespołu. 	

4.2. Program nauczania dla modułu MOD.06. M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych

4.2.1 Cele ogólne modułu

- Nabywanie umiejętności obsługi maszyn wytwarzających płaskie wyroby włókiennicze.

4.2.2 Cele szczegółowe modułu

- przygotować i wprowadzić surowiec do kolejnych maszyn w procesach wytwarzania wyrobów płaskich;
- wprowadzić surowiec do kolejnych maszyn w procesach wytwarzania wyrobów płaskich;
- uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi;
- dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi;
- wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych liniowych wyrobów włókienniczych;
- wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych;
- rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych;
- rozpoznać nieprawidłowości procesu produkcji w zależności od techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
- wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych płaskich wyrobów włókienniczych;
- wskazać przyczyny powstawania błędów w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
- zdejmować wytworzony wyrób włókienniczy z maszyn;
- wypełnić dokumenty identyfikujące wytworzone wyroby;
- stosować instrukcje czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń;
- zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń;
- stosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń;
- posługiwać się dokumentacją techniczno-technologiczną;
- rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanego półproduktu;
- wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych;

- skompletować zgodnie z wymogami zakładowymi półfabrykaty i wyroby włókiennicze;
- wskazywać przykłady zachowania etycznego;
- dokonać modyfikacji zaplanowanych działań;
- wykazać odpowiedzialność za wykonywaną pracę;
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania;
- wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie;
- rozpoznawać źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych;
- przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole;
- angażować się w realizację wspólnych działań zespołu;

4.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 8 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
MOD.06. M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	<ol style="list-style-type: none"> 1) Maszyny i urządzenia działu przygotowawczego w technice wytwarzania tkanych wyrobów włókienniczych. 2) Maszyny i urządzenia w technice wytwarzania dzianych wyrobów włókienniczych. 3) Dobór surowca do zasilenia maszyn na wskazanym etapie produkcji w procesach wytwarzania wyrobów płaskich. 4) Nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanego półproduktu. 5) Zasady regulacji pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych. 6) Punkty regulacji parametrów jakościowych liniowych wyrobów włókienniczych. 7) Przyczyny powstawania błędów w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. 8) Regulacja pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych. 	40	<ul style="list-style-type: none"> – dobrać maszyny i urządzenia działu przygotowawczego w technice wytwarzania tkanych wyrobów włókienniczych; – dobrać maszyny i urządzenia w zależności od techniki wytwarzania płaskich tkanych wyrobów włókienniczych; – dobrać maszyny i urządzenia oddziału przygotowawczego w technice wytwarzania dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych; – dobrać maszyny i urządzenia w zależności od techniki wytwarzania płaskich dzianych i dziano-pochodnych wyrobów włókienniczych; – dobrać rodzaj surowca potrzebnego do zasilenia maszyn na wskazanym etapie produkcji w procesach wytwarzania wyrobów płaskich; – przygotować i wprowadzić surowiec do kolejnych maszyn w procesach wytwarzania wyrobów płaskich; – wprowadzić surowiec do kolejnych maszyn w procesach wytwarzania wyrobów płaskich; – uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi; – dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi; – wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych liniowych wyrobów włókienniczych; – wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych; – rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych; – rozpoznać nieprawidłowości procesu produkcji w zależności od techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych; 	treści kształcenia zdanego z tematów nr: 1,7

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
	9) Zasady czyszczenia i konserwacji maszyn.		<ul style="list-style-type: none"> – wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych płaskich wyrobów włókienniczych; – wskazać przyczyny powstawania błędów w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych; – zdejmować wytworzony wyrób włókienniczy z maszyn; – wypełnić dokumenty identyfikujące wytworzone wyroby; – stosować instrukcje czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń; – zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń; – stosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń; – wykonać czyszczenie i konserwację maszyn i urządzeń zgodnie z zasadami bhp – posługiwać się dokumentacją techniczno- technologiczną; – rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanego półproduktu; – wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych; – skompletować zgodnie z wymogami zakładowymi półfabrykaty i wyroby włókiennicze; – ocenić jakość płaskich wyrobów włókienniczych na podstawie zakładowych i branżowych norm jakości; – stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy; – wskazywać przykłady zachowania etycznego; – dokonać modyfikacji zaplanowanych działań; – wykazać odpowiedzialność za wykonywaną pracę; – przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowe na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy; 	

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji – wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej – pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania – wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie – respektować zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy; – rozpoznawać źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych; – przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole; – angażować się w realizację wspólnych działań zespołu. 	

4.3. Program nauczania dla modułu MOD.06. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych

4.3.1 Cele ogólne modułu

- Rozpoznawanie różnic w jakości płaskich wyrobów włókienniczych

4.3.2 Cele szczegółowe modułu

- wskazać przyczyny powstawania błędów w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
- rozpoznać błędy w płaskich wyrobach włókienniczych;
- przeprowadzać kontrolę międzyoperacyjną;
- skontrolować podstawowe parametry płaskich wyrobach włókienniczych;
- stosować urządzenia pomiarów;
- posługiwać się dokumentacją techniczno- technologiczną;

- sklasyfikować błędy w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych;
- scharakteryzować warunki przechowywania wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych;
- oceniać jakość płaskich wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną;
- ocenić jakość płaskich wyrobów włókienniczych na podstawie zakładowych i branżowe normy jakości;
- dokonać oceny jakościowej surowców, półproduktów i płaskich wyrobów zgodnie z zakładowymi i branżowymi normami jakościowymi;
- scharakteryzować błędy w płaskich wyrobach włókienniczych;
- stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy;
- wskazywać przykłady zachowania etycznego;
- dokonać modyfikacji zaplanowanych działań;
- wykazać odpowiedzialność za wykonywaną pracę;
- wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji
- wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania
- wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie
- respektować zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy;

4.3.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 9 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
MOD.06. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych	1) Błędy w płaskich wyrobach włókienniczych; 2) Urządzenia pomiarowe. 3) Kontrola jakości płaskich wyrobów włókienniczych. 4) Kontrola podstawowych parametrów w płaskich wyrobach włókienniczych. 5) Warunki przechowywania wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych.	30	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznać błędy w płaskich wyrobach włókienniczych; – przeprowadzać kontrolę międzyoperacyjną; – skontrolować podstawowe parametry płaskich wyrobów włókienniczych; – stosować urządzenia pomiarów – dokonać oceny jakościowej surowców, półproduktów i płaskich wyrobów zgodnie z zakładowymi i branżowymi normami jakościowymi; – scharakteryzować błędy w płaskich wyrobach włókienniczych; – scharakteryzować płaskie tkane wyroby, dziane i wyroby włókiennicze; – posługiwać się dokumentacją techniczno- technologiczną; – sklasyfikować błędy w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych; – scharakteryzować warunki przechowywania wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych; – oceniać jakość płaskich wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną; – stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy; – wskazywać przykłady zachowania etycznego; – dokonać modyfikacji zaplanowanych działań; – wykazać odpowiedzialność za wykonywaną pracę; – przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowe na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy; 	treści kształcenia zdalnego z tematów nr: 1

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji – wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej – pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania – wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie – respektować zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy; – rozpoznawać źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych; – przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole; – angażować się w realizację wspólnych działań zespołu 	

4.4. Procedury osiągnięcia celów kształcenia

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

- zaplanowanie spotkania ze słuchaczami (wskazanie celów szczegółowych jakie powinny zostać osiągnięte),
- wykorzystanie różnorodnych metod nauczania (szczególnie aktywizujących) słuchacza do pracy,
- dobór środków dydaktycznych do treści i celów nauczania,
- dobór formy pracy ze słuchaczami 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 słuchacza.

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 słuchacza i nauczyciela,
- informację o wyposażeniu i środkach dydaktycznych
- zestawy ćwiczeń, zadań, projektów oraz materiałów dydaktycznych dla słuchacza
- 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 dydaktyczne wykorzystujące innowacyjne technologie powinny być realizowane u pracodawców, zaś pozostałe zajęcia dydaktyczne powinny być realizowane w warsztatach szkolnych wyposażonych w: maszyny i urządzenia do chemicznej obróbki włókna luźnego i wyrobów włókienniczych; maszyny i urządzenia do chemicznej obróbki tkanin i dzianin, maszyny i urządzenia do drukowania wyrobów włókienniczych, urządzenia do przygotowania farb drukarskich, urządzenia do magazynowania i rozprowadzania chemikaliów oraz surowce i wyroby włókiennicze; wagi analityczne, termohigrograf oraz wózki transportowe, stojaki, pojemniki na wyroby włókiennicze, instrukcje obsługi maszyn. W trakcie realizacji programu nauczania należy położyć duży nacisk na samokształcenie słuchaczy/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 słuchaczy. Nauczyciel realizujący program powinien:

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

4.5. Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika

Ważnym elementem organizacji procesu dydaktycznego jest system sprawdzania i oceny osiągnięć słuchaczy 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 słuchaczy/ uczestników kompetencji personalnych i społecznych porządných na rynku pracy.

Duże znaczenie powinna mieć obserwacja pracy i zachowań słuchacza, która dostarcza ważnych informacji umożliwiających wspomaganie procesu jego uczenia się i rozwoju. Zaleca się systematyczne ocenianie postępów słuchacza 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 słuchaczy/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.

Sprawdzanie opanowania przez słuchacza/uczestnika wymagań programowych będzie przeprowadzone na podstawie wykonanych ćwiczeń. W ocenie należy uwzględnić następujące kryteria ogólne: zawartość merytoryczną ćwiczeń, ich poprawność, formy przedstawienia. Sprawdzanie osiągnięć powinno odbywać się przez cały okres realizacji programu zajęć na podstawie kryteriów przedstawionych na początku kursu.

Proponowane metody ewaluacji KUZ

Proponuje się przeprowadzić ewaluację programu poprzez wstępne zdiagnozowanie potrzeb słuchaczy i uczestników za pomocą ankiet. Następnie w trakcie nauczania przeprowadzać krótkie ankiety sprawdzające opanowanie określonych treści programowych. Ważnymi metodami są również obserwacje oraz wywiady ze słuchaczami i 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 jednostki modułowej.

Zadaniem ewaluacji jest sprawdzenie opanowania przez słuchaczy materiału nauczania z zakresu KUZ

Proponowane metody ewaluacji jednostki modułowej

- Ewaluacja jednostki modułowej na początku kształcenia: ankieta – potrzeby słuchaczy i 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 słuchaczami i uczestnikami, arkusz – obserwacja zachowań słuchaczy i uczestników w czasie wykonywania zadań.
- Ewaluacja podsumowująca skuteczność realizacji jednostki modułowej: porównanie nabytych kompetencji i umiejętności słuchacza / uczestnika z wcześniejszymi wynikami (test oraz arkusz indywidualnego wywiadu ze słuchaczami i uczestnikami), arkusz obserwacji zachowań uczestników w czasie wykonywania zadań.

5. Ewaluacja programu kursu umiejętności zawodowych

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

Oceniając program nauczania w ramach KKZ 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 słuchacza (opanowanych umiejętności),
- słabych stron pracy słuchacza (nieopanowanych umiejętności),
- sposobów poprawy pracy przez słuchacza,
- jak słuchacz dalej ma pracować, aby przyswoić nieopanowane wiadomości i umiejętności.

W efekcie końcowym ewaluacji programu nauczania dla KKZ 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?

Proponowane metody ewaluacji programu

Proponuje się przeprowadzić ewaluację programu poprzez wstępne zdiagnozowanie potrzeb słuchaczy i uczestników za pomocą ankiet. Następnie w trakcie nauczania przeprowadzać krótkie ankiety sprawdzające opanowanie określonych treści programowych. Ważnymi metodami są również obserwacje oraz wywiady ze słuchaczami i 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 słuchaczy materiału nauczania z zakresu kwalifikacyjnego kursu zawodowego.

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
MOD.06.M3. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			
określa parametry liniowych wyrobów włókienniczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje surowce i wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych Dziennik Ustaw– 2961 – Poz. 99167 – wymienia parametry technologiczne wyrobów liniowych przeznaczonych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych 	<ul style="list-style-type: none"> – ustne lub pisemne testy i /lub sprawdziany poziomu wiedzy, – zadania praktyczne sprawdzające poziom umiejętności, – samoocena własnej pracy i /lub innych słuchaczy wg opracowanych arkuszy samooceny i oceny. 	W trakcie realizacji jednostki modułowej
charakteryzuje technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> – omawia technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – wyjaśnia różnice między technologiami wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – rozróżnia poszczególne etapy wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych 	<ul style="list-style-type: none"> – zadania praktyczne sprawdzające poziom umiejętności, samoocena własnej pracy i lub innych słuchaczy wg opracowanych arkuszy samooceny i oceny. 	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
MOD.06.8.Kompetencje personalne i społeczne			
przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> – wymienia zasady etyki – wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w zawodzie – wskazuje przykłady zachowań etycznych – wyjaśnia, czym jest plagiat – okazuje szacunek innym osobom oraz szacunek dla ich pracy – stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania – wyraża swoje opinie zgodnie z przyjętymi normami w swoim środowisku pracy – przestrzega tajemnicy zawodowej 	<ul style="list-style-type: none"> – ukierunkowana obserwacja pracy słuchaczy podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych. 	W trakcie realizacji całego kursu
planuje wykonanie zadania	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> – omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy, – określa czas realizacji zadań, – realizuje działania w wyznaczonym czasie, – dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań, 	<ul style="list-style-type: none"> – ukierunkowana obserwacja pracy słuchaczy podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych. 	W trakcie realizacji całego kursu



Efekty kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla jednostki efektów)	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
doskonali umiejętności zawodowe	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> – wymienia umiejętności i kompetencje niezbędne w zawodzie technika przemysłu mody – wskazuje przykłady podkreślające wartość wiedzy dla osiągnięcia sukcesu zawodowego – analizuje własne kompetencje i umiejętności zawodowe – planuje ścieżkę rozwoju zawodowego – wykorzystuje różne źródła informacji w celu doskonalenia umiejętności zawodowych 	<ul style="list-style-type: none"> – ukierunkowana obserwacja pracy słuchaczy podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych. 	W trakcie realizacji całego kursu

6. Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

6.1. Wykaz literatury

1. Domagała M. Chylewska B.: Laboratorium z przędzalnictwa wełny i włókien wełnopodobnych. Wydawnictwo Politechniki Łódzkiej, Łódź 1994
2. Jabłoński W., Jackowski T.: Technologia przędzalnictwa bawełny. Wydawnictwo Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
3. Kamieński R., Janke M.: Przędzalnictwo wełny. WSiP, Warszawa 1986
4. Malinowski M.: Przędzalnictwo bawełny dla ZSZ, WSiP, Wrocław 1975
5. Poradnik inżyniera włókiennika. Wydawnictwo Naukowo - Techniczne, Warszawa 1988
6. Praca zbiorowa: Materiałoznawstwo włókiennicze dla technikum. WSiP, Warszawa 1992
7. Jabłoński W., Jackowski T.: Bezwrzecionowe systemy przędzenia. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1983
8. Kamieński R., Janke M.: Przędzalnictwo wełny. WSiP Warszawa 1983
9. Kupczyński Cz., Sikora B.: Przędzalnictwo czesankowe. WSiP, Wrocław 1986
10. Ignasiak B. (red.): Podstawy włókiennictwa. PŁ, 1978
11. Lewiński J., Suszek H.: Tkactwo cz. I. WSiP, Warszawa 1992
12. Lewiński J., Suszek H.: Tkactwo cz. I. WSiP, Warszawa 1992
13. Szosland J.: Podstawy budowy i technologii tkanin. WN-T, Warszawa 1979
14. Średnicka L., Owczarz R., Nycz E.: Budowa tkanin. WSiP, 1990
15. Kopias K., Kornobis E., Mrożewski Z., Wodniacka H. Laboratorium podstaw technologii i maszyn dziewiarskich. PŁ, Łódź 1978
16. Korliński W.: Podstawy dziewiarstwa. WNT, Warszawa 1979
17. Kornobis E., Mrożewski Z., Stajniak K.: Dziewiarstwo cz. 1 i 2. WSiP, Warszawa 1990
18. Mrożewski Z.: Budowa i projektowanie dzianin. PŁ, Łódź 1978
19. Polska Norma: Dzianiny i wyroby dziane – błędy PN-75/P-84001
20. Waśniewski S.: Dziewiarstwo maszynowe. WSiP, Warszawa 1985
21. Jackowski T., Szosland J., Korliński W.: Podstawy mechanicznej technologii tekstyliów.

- 22. WN-T, Warszawa 1987
- 23. Korliński W.: Technologia dzianin rzędkowych. WN-T, Warszawa 1989
- 24. Praca zbiorowa pod redakcją Kornobis E.: Laboratorium podstaw dziewiarstwa. Politechnika Łódzka, Łódź 1997
- 25. Waśniewski S.: Dziergiarstwo maszynowe. WSiP, Warszawa 1988
- 26. Zatorski H., Naze K.: Poradnik mistrza – falowarki płaskie (9). SWP, ZPDiP, Łódź 1978

7. Sposób i forma zaliczenia kursu

Kwalifikacyjny kurs zawodowy KKZ w zakresie kwalifikacji MOD. 06 Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych, kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Proponuje się jako warunek zaliczenia uzyskanie co naj-mniej 50 % punktów możliwych do zdobycia z części pisemnej testu sprawdzającego wiedzę i co najmniej 75 % punktów możliwych do zdobycia z testu praktycznego.

Osoba, która uzyskała zaliczenie, otrzymuje zaświadczenie o ukończeniu kwalifikacyjnego kursu zawodowego. Osoba, która ukończyła kwalifikacyjny kurs zawodowy i otrzymała zaświadczenie o jego ukończeniu może przystąpić w OKE do egzaminu zawodowego. Po zdaniu egzaminu z części pisemnej i praktycznej otrzymuje certyfikat kwalifikacji zawodowej w zakresie kwalifikacji MOD. 06 Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych Kurs umiejętności zawodowych KUZ dla kursów wyodrębnionych w ramach kwalifikacji 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 dany 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.

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.06.M3. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
określa parametry liniowych wyrobów włókienniczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	<ul style="list-style-type: none"> identyfikuje surowce i wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych <ul style="list-style-type: none"> Dziennik Ustaw– 2961 – Poz. 99167. wymienia parametry technologiczne wyrobów liniowych przeznaczonych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. 	MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych
charakteryzuje technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	<ul style="list-style-type: none"> omawia technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. wyjaśnia różnice między technologiami wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. rozróżnia poszczególne etapy wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. 	
charakteryzuje maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów	<ul style="list-style-type: none"> określa parametry techniczne maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. wymienia maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. 	MOD.06.M3.J2



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
MOD.06.M3. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	<ul style="list-style-type: none"> – określa sposoby doboru maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny. 	Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych
wykonuje czynności związane z zasilaniem w półprodukty włókiennicze maszyn do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wykonuje czynności związane ze składowaniem półproduktów włókienniczych przy maszynie do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – wskazuje miejsca zasilania maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w półprodukty włókiennicze. – określa sposoby zasilania maszyny w półprodukty włókiennicze. – opisuje czynności związane z zasilaniem maszyn w półprodukty włókiennicze. 	
posługuje się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje treści zawarte w instrukcjach obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – odczytuje parametry maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – stosuje się do zapisów instrukcji obsługi maszyn i urządzeń. 	
reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną	<ul style="list-style-type: none"> – odczytuje z dokumentacji techniczno-technologicznej parametry maszyn i urządzeń zależnych od technik wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – wskazuje miejsca regulacji parametrów techniczno-technologicznych maszyn i urządzeń. – ustawia parametry maszyny zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną (. p – sprawdza zgodność parametrów techniczno-technologicznych maszyn stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych z dokumentacją techniczno-technologiczną. 	



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
MOD.06.M3. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – określa przyczyny występowania nieprawidłowości w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – wskazuje sposoby usuwania nieprawidłowości występujących w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – usuwanie prawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – kontroluje pracę maszyny i urządzenia po usunięciu nieprawidłowości. 	
wskazuje błędy w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje i rozpoznaje błędy płaskich wyrobów włókienniczych <ul style="list-style-type: none"> o Dziennik Ustaw– 2962 – Poz. 99168. – klasyfikuje błędy w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych. – rozpoznaje przyczyny powstawania błędów wytworzonych w płaskich wyrobach włókienniczych. – rozróżnia błędy płaskich wyrobów włókienniczych, uwzględniając ich charakter. 	MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych
charakteryzuje czynności związane z odbiorem wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa miejsca odbioru płaskich wyrobów włókienniczych z maszyn. – określa czynności związane z odbiorem płaskich wyrobów włókienniczych. – wykonuje czynności związane z odbiorem płaskich wyrobów włókienniczych z maszyn. – składa w określony sposób w wyznaczonym miejscu wytworzone płaskie wyroby włókiennicze. – omawia warunki fizyczne przechowywania wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych. 	



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
MOD.06.M3. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi. – wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – określa sposoby wykonywania czynności związanych z konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w oparciu o dokumentację techniczno-ruchową. – wykonuje konserwację maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – dokonuje w dokumentacji zapisów wykonanych prac czyszczenia i konserwacji maszyn oraz urządzeń. 	
ocenia jakość wykonanych płaskich wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa rodzaje błędów w płaskich wyrobach włókienniczych. – rozpoznaje błędy w płaskich wyrobach włókienniczych. – określa jakość płaskich wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną. – kontroluje podstawowe parametry płaskich wyrobów włókienniczych przy pomocy urządzeń pomiarowych. 	