



Fundusze Europejskie
Wiedza Edukacja Rozwój



**Rzeczpospolita
Polska**

Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny



PROGRAM NAUCZANIA

KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH

MOD.06.6. Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych

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.06.6 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych	4
1. Wprowadzenie	4
2. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych Wykonywanie napraw, renowacji i rozbiórek konstrukcji drewnianych	7
2.1. Pogrupowanie efektów kształcenia	7
2.2. Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe	23
2.3. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych Wykonywanie napraw, renowacji i rozbiórek konstrukcji drewnianych	26
3. Cele kształcenia kursu umiejętności zawodowych	27
4. Programy poszczególnych zajęć	28
4.1. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	28
4.1.1. Cele ogólne modułu	28
4.1.2. Cele szczegółowe modułu	28
4.1.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	29
4.2. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	30
4.2.1. Cele ogólne modułu	30
4.2.2. Cele operacyjne modułu	31
4.2.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	32
4.3. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych	34
4.3.1. Cele ogólne modułu	34
4.3.2. Cele operacyjne modułu	34
4.3.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	35
5. Ewaluacja programu kursu umiejętności zawodowych	39
6. Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	42
7. Sposób i forma zaliczenia kursu	44
8. Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu zajęć	45

PROGRAM NAUCZANIA KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH MOD.06.6 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych

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 Programu KUZ MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych 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.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

1. wykończania wyrobów włókienniczych.

Realizuje zadania związane z wykończeniem 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

MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych

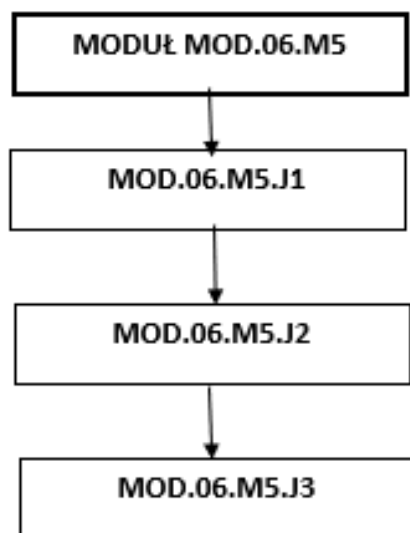


Tabela 1 Zestawienie jednostek modułowych dla KUZ z liczbą proponowanych godzin na kształcenie w trybie stacjonarnym i zaocznym

KUZ	Symbol jednostki modułowej	Zestawienie modułów i jednostek modułowych	Liczba godzin Kształcenie stacjonarne	Liczba godzin Kształcenie zaoczne
MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych	160	104
	MOD.06. M5.J1	Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	80	52
	MOD.06. M5.J2	Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	50	32,5
	MOD.06. M5.J3	Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych	30	19,5
Razem			160	104

- 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.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych
dobiera technologie wykończania wyrobów włókienniczych (ew)	15	rozdziela technologie wykończania wyrobów włókienniczych	x		
		omawia różnice między technologiami wykończania wyrobów włókienniczych	x		



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych
		wybiera technologie wykończania wyrobów włókienniczych	x		
dobiera maszyny i urządzenia do wykończania wyrobów włókienniczych (ew)	15	wymienia rodzaje maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych	x		
		określa możliwości maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych	x		
		wybiera maszyny i urządzenia do wykończania wyrobów włókienniczych	x		
wykonuje czynności związane z wykończaniem wyrobów włókienniczych (ek)	20	opisuje operacje wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		prezentuje czynności związane z wykończaniem wyrobów włókienniczych		x	
		obsługuje maszyny i urządzenia stosowane do wykończania wyrobów włókienniczych		x	



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych
kontroluje zgodność przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych z założeniami technologicznymi i wzorcami (ek)	20	analizuje treść dokumentacji technologicznej procesu produkcyjnego			x
		stosuje zapisy zawarte w dokumentacji technologicznej procesu produkcyjnego			x
		porównuje wyrób włókienniczy z wzorcem			x
reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych zgodnie z dokumentacją technologiczną (ek)	25	definiuje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		wskazuje miejsca regulacji parametrów pracy maszyn i urządzeń		x	
		ustawia parametry maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją technologiczną Dziennik Ustaw– 2965 – Poz. 99171		x	
		kontroluje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych		x	



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych
koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych (ep)	10	rozpoznaje nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		rozróżnia nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		wskazuje przyczyny nieprawidłowości występujących w procesie wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		omawia sposoby usuwania nieprawidłowości występujących w procesie wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		usuwanie prawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		kontroluje pracę maszyn i urządzeń po usunięciu nieprawidłowości			
posługuje się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych (ep)	5	analizuje treść instrukcji obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		stosuje zapisy zawarte w instrukcji obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		sprawdza zgodność parametrów maszyny wykończalniczej z dokumentacją techniczno-ruchową		x	



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych
charakteryzuje czynności związane z odbiorem i magazynowaniem wykończonych wyrobów włókienniczych (ew)	10	określa miejsca odbioru wykończonych wyrobów włókienniczych	x		
		identyfikuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych	x		
		wskazuje sposoby odbioru wykończonych wyrobów włókienniczych	x		
		wykonuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych	x		
		określa sposoby i miejsce magazynowania wykończonych wyrobów włókienniczych	x		
		wykonuje czynności związane z magazynowaniem wykończonych wyrobów włókienniczych	x		



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych
charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych h(ew)	10	wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi		x	
		określa sposoby wykonywania czynności związanych z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		określa sposoby wykonywania czynności związanych z konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych w oparciu o dokumentację techniczno-ruchową		x	
		wykonuje czynności konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		dokonyje w dokumentacji techniczno-ruchowej zapisów wykonanych czynności czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych		x	



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych
ocenia jakość wykończonych wyrobów włókienniczych (ew)	30	określa błędy wykończonych wyrobów włókienniczych			x
		rozdziela metody oceny organoleptycznej wykończonych wyrobów włókienniczych			x
		określa jakość wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną			x
		kontroluje parametry wykończonych wyrobów włókienniczych przy pomocy urządzeń pomiarowych			x
		kontroluje zgodność wykończonych wyrobów włókienniczych z wzorcem			x
Razem liczba godzin w jednostce	160 godzin	Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych			

Tabela 3. MOD.06.8. 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			
	proceedzi 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 MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
MOD.06.5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych	dobiera technologie wykończania wyrobów włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia technologie wykończania wyrobów włókienniczych – omawia różnice między technologiami wykończania wyrobów włókienniczych – wybiera technologie wykończania wyrobów włókienniczych 	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	15
	dobiera maszyny i urządzenia do wykończania wyrobów włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia rodzaje maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych – określa możliwości maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych – wybiera maszyny i urządzenia do wykończania wyrobów włókienniczych 		15
	wykonuje czynności związane z wykończaniem wyrobów włókienniczych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje operacje wykończania wyrobów włókienniczych – prezentuje czynności związane z wykończaniem wyrobów włókienniczych – obsługuje maszyny i urządzenia stosowane do wykończania wyrobów włókienniczych 		20
	kontroluje zgodność przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych z założeniami technologicznymi i wzorcami (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje treść dokumentacji technologicznej procesu produkcyjnego – stosuje zapisy zawarte w dokumentacji technologicznej procesu produkcyjnego – porównuje wyrób włókienniczy z wzorcem 		20



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych(p.) – rozróżnia nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych – wskazuje przyczyny nieprawidłowości występujących w procesie wykończania wyrobów włókienniczych – omawia sposoby usuwania nieprawidłowości występujących w procesie wykończania wyrobów włókienniczych – usuwanie prawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych – kontroluje pracę maszyn i urządzeń po usunięciu nieprawidłowości 		10
	reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych zgodnie z dokumentacją technologiczną (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – definiuje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych – wskazuje miejsca regulacji parametrów pracy maszyn i urządzeń – ustawia parametry maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją technologiczną Dziennik Ustaw– 2965 – Poz. 99171 – kontroluje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych 	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	25

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	posługuje się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje treść instrukcji obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych – stosuje zapisy zawarte w instrukcji obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych – sprawdza zgodność parametrów maszyny wykończalniczej z dokumentacją techniczno-ruchową 		5
	charakteryzuje czynności związane z odbiorem i magazynowaniem wykończonych wyrobów włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – określa miejsca odbioru wykończonych wyrobów włókienniczych – identyfikuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych – wskazuje sposoby odbioru wykończonych wyrobów włókienniczych – wykonuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych – określa sposoby i miejsce magazynowania wykończonych wyrobów włókienniczych – wykonuje czynności związane z magazynowaniem wykończonych wyrobów włókienniczych 		10



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi – określa sposoby wykonywania czynności związanych z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych – wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych – określa sposoby wykonywania czynności związanych z konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych w oparciu o dokumentację techniczno-ruchową – wykonuje czynności konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych – dokonuje w dokumentacji techniczno-ruchowej zapisów wykonanych czynności czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych 		10



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalnych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	ocenia jakość wykończonych wyrobów włókienniczych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – określa błędy wykończonych wyrobów włókienniczych – rozróżnia metody oceny organoleptycznej wykończonych wyrobów włókienniczych – określa jakość wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną – kontroluje parametry wykończonych wyrobów włókienniczych przy pomocy urządzeń pomiarowych – kontroluje zgodność wykończonych wyrobów włókienniczych z wzorcem 	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych	30
MOD.06.8. Kompetencje personalne i społeczne	przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie – wskazuje przykłady zachowań etycznych 	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych	
	planuje wykonanie zadania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – określa czas realizacji zadań – realizuje działania w wyznaczonym czasie – monitoruje realizację zaplanowanych działań – dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań 	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	
	ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę 	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalnych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	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 	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	
	stosuje zasady komunikacji interpersonalnej (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne – stosuje aktywne metody słuchania – prowadzi dyskusje 	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych	
	współpracuje w zespole (ew)	<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.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia 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 modułów
MOD.06. M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	80	dobiera technologie wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia technologie wykończania wyrobów włókienniczych – omawia różnice między technologiami wykończania wyrobów włókienniczych – wybiera technologie wykończania wyrobów włókienniczych
		dobiera maszyny i urządzenia do wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia rodzaje maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych – określa możliwości maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych – wybiera maszyny i urządzenia do wykończania wyrobów włókienniczych
		wykonuje czynności związane z wykończaniem wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje operacje wykończania wyrobów włókienniczych – prezentuje czynności związane z wykończaniem wyrobów włókienniczych – obsługuje maszyny i urządzenia stosowane do wykończania wyrobów włókienniczych
		kontroluje zgodność przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych z założeniami technologicznymi i wzorcami	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje treść dokumentacji technologicznej procesu produkcyjnego – stosuje zapisy zawarte w dokumentacji technologicznej procesu produkcyjnego – porównuje wyrób włókienniczy z wzorcem
		koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych – rozróżnia nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych – wskazuje przyczyny nieprawidłowości występujących w procesie wykończania wyrobów włókienniczych



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
			<ul style="list-style-type: none"> – omawia sposoby usuwania nieprawidłowości występujących w procesie wykończania wyrobów włókienniczych – usuwanie prawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych – kontroluje pracę maszyn i urządzeń po usunięciu nieprawidłowości
MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	50	reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych zgodnie z dokumentacją technologiczną	<ul style="list-style-type: none"> – definiuje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych – wskazuje miejsca regulacji parametrów pracy maszyn i urządzeń – ustawia parametry maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją technologiczną Dziennik Ustaw– 2965 – Poz. 99171 – kontroluje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych
		posługuje się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje treść instrukcji obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych – stosuje zapisy zawarte w instrukcji obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych – sprawdza zgodność parametrów maszyny wykończalniczej z dokumentacją techniczno-ruchową
		charakteryzuje czynności związane z odbiorem i magazynowaniem wykończonych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa miejsca odbioru wykończonych wyrobów włókienniczych – identyfikuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych – wskazuje sposoby odbioru wykończonych wyrobów włókienniczych – wykonuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych – określa sposoby i miejsca magazynowania wykończonych wyrobów włókienniczych – wykonuje czynności związane z magazynowaniem wykończonych wyrobów włókienniczych



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
		charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi – określa sposoby wykonywania czynności związanych z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych – wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych – określa sposoby wykonywania czynności związanych z konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych w oparciu o dokumentację techniczno-ruchową – wykonuje czynności konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych – dokonuje w dokumentacji techniczno-ruchowej zapisów wykonanych czynności czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych
MOD.06. M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych	30	ocenia jakość wykończonych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa błędy wykończonych wyrobów włókienniczych – rozróżnia metody oceny organoleptycznej wykończonych wyrobów włókienniczych – określa jakość wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną – kontroluje parametry wykończonych wyrobów włókienniczych przy pomocy urządzeń pomiarowych – kontroluje zgodność wykończonych wyrobów włókienniczych z wzorcem

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

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.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych	160	104
	MOD.06. M5.J1	Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	80	52
	MOD.06. M5.J2	Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	50	32,5
	MOD.06. M5.J3	Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych	30	19,5
Razem			160	104

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 KUZ MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) kontrolowania zgodności przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych z założeniami technologicznymi i wzorcami;
- 2) usuwania nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych;
- 3) posługiwania się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych;
- 4) 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 liniowych 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. Kształcenie praktyczne nie może być realizowane z wykorzystaniem technik kształcenia na odległość.

4. Programy poszczególnych zajęć

Nazwy jednostek modułowych wyodrębnionych dla modułu/ kursu umiejętności zawodowych:

MOD.06. M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych

MOD.06. M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych

MOD.06. M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych

4.1. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych

4.1.1. Cele ogólne modułu

- Zapoznanie z technologią wykończania wyrobów włókienniczych.

4.1.2. Cele szczegółowe modułu

- rozróżnić technologię wykończania wyrobów włókienniczych;
- określić przeznaczenie maszyn i urządzeń do wykończenia wyrobów włókienniczych;
- posługiwać się dokumentacją techniczno- technologiczną procesu;
- dobrać maszyny potrzebne do danego procesu wykończenia;
- przygotować ciąg maszyn i urządzeń potrzebnych do wykończenia wyrobów włókienniczych w zależności od metody wykończenia i składu surowcowego wyrobu włókienniczego;
- porównać parametry procesu technologicznego z parametrami zapisanymi w dokumentacji technologicznej procesu i dokonać wymaganych korekt;
- dokonać niezbędnych korekt parametrów procesu technologicznego;
- wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji;
- identyfikować sygnały werbalne i niewerbalne;
- stosować aktywne metody słuchania;
- prowadzić dyskusje;

- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania;
- przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole;
- 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. M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	<ol style="list-style-type: none"> 1. Technologia wykończania wyrobów włókienniczych; 2. Maszyny i urządzenia stosowane do wykończenia wyrobów włókienniczych; 3. Planowanie ciągu maszyn i urządzeń potrzebnych do wykończenia wyrobów włókienniczych w zależności od metody wykończenia i składu surowcowego wyrobu włókienniczego. 4. Planowanie przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych na podstawie dokumentacji technologicznej. 5. Planowanie w zależności od techniki wykończania kolejność czynności związanych z odbiorem liniowych wyrobów włókienniczych. 6. Dokumentacja techniczno-technologiczną procesu wykończenia wyrobów włókienniczych. 	80	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnić technologię wykończania wyrobów włókienniczych; – określić przeznaczenie maszyn i urządzeń do wykończenia wyrobów włókienniczych; – przygotować ciąg maszyn i urządzeń potrzebnych do wykończenia wyrobów włókienniczych w zależności od metody wykończenia i składu surowcowego wyrobu włókienniczego; – posługiwać się dokumentacją techniczno-technologiczną procesu; – dobrać maszyny potrzebne do danego procesu wykończenia; – uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi; – stosować dokumentację techniczno-technologiczną procesu produkcji; – dokonać niezbędnych korekt parametrów procesu technologicznego; – wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie; – wskazywać przykłady zachowania etycznego; 	treści do kształcenia zdalnego z tematów nr: 2, 4

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – określać czas realizacji zadań – realizuje działania w wyznaczonym czasie; – dokonywać modyfikacji zaplanowanych działań – rozpoznawać źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych; – identyfikować sygnały werbalne i niewerbalne; – stosować aktywne metody słuchania – prowadzić dyskusje; – pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za – wspólnie realizowane zadania; – angażować się w realizację wspólnych działań zespołu – monitorować realizację zaplanowanych działań; – wykazywać odpowiedzialność za wykonywaną pracę; – wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji, – przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole; 	

4.2. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych

4.2.1. Cele ogólne modułu

- Rozpoznawanie maszyn i urządzeń do wykończenia wyrobów włókienniczych.
- Nabywanie umiejętności obsługi maszyn i urządzeń do wykończenia wyrobów włókienniczych.

4.2.2. Cele operacyjne modułu

- stosować dokumentację techniczno- technologiczną procesu produkcji;
- uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi;
- posługiwać się dokumentacją techniczno- technologiczną procesu produkcji;
- obsłużyć maszyny i urządzenia drukarskie;
- znajdować na maszynie miejsca kontroli parametrów procesu technologicznego;
- stosować dokumentację wykonania procesu wykończania wyrobów włókienniczych;
- porównać parametry procesu technologicznego z parametrami zapisanymi w dokumentacji technologicznej procesu i dokonać wymaganych korekt;
- uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi;
- zanalizować instrukcje czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń wykończalniczych;
- zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń wykończalniczych;
- dobrać maszyny i urządzenia do procesu przygotowania do wykończenia z uwzględnieniem rodzaju wyrobu włókienniczego;
- stosować maszyny i urządzenia do barwienia i wykończenia wyrobu włókienniczego z uwzględnieniem składu surowcowego;
- monitorować realizację zaplanowanych działań;
- dokonywać modyfikacji zaplanowanych działań;
- wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji;
- identyfikować sygnały werbalne i niewerbalne;
- stosować aktywne metody słuchania;
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania;
- 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. M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	<ol style="list-style-type: none"> 1) Maszyny i urządzenia do danego procesu przygotowania do wykończenia; 2) Maszyny i urządzenia do procesu przygotowania do wykończenia z uwzględnieniem rodzaju wyrobu włókienniczego. 3) Maszyny i urządzenia do barwienia i wykończenia wyrobu włókienniczego z uwzględnieniem składu surowcowego; 4) Maszyny i urządzenia do procesu barwienia i wykończenia z uwzględnieniem rodzaju wyrobu włókienniczego; 5) Maszyny i urządzenia drukarskie; 6) Kontroli parametrów procesu technologicznego; 7) Planowanie przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych na podstawie dokumentacji technologicznej. 8) Planowanie w zależności od techniki wykończania kolejność czynności związanych z 	50	<ul style="list-style-type: none"> - dobrać maszyny i urządzenia do danego procesu przygotowania do wykończenia; - dobrać maszyny i urządzenia do procesu przygotowania do wykończenia z uwzględnieniem rodzaju wyrobu włókienniczego; - stosować maszyny i urządzenia do barwienia i wykończenia wyrobu włókienniczego z uwzględnieniem składu surowcowego; - stosować maszyny i urządzenia do procesu barwienia i wykończenia z uwzględnieniem rodzaju wyrobu włókienniczego; - uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi; - ustawić maszyny i urządzenia drukarskie; - wskazać na maszynie miejsca kontroli parametrów procesu technologicznego; - sprawdzić zgodność przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych z dokumentacją technologiczną; - wskazać na maszynie miejsca kontroli parametrów procesu technologicznego; - dokonać niezbędnych korekt parametrów procesu technologicznego; - ustawić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi; - dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi; - znajdować na maszynie miejsca kontroli parametrów procesu technologicznego; 	treści do kształcenia zdalnego z tematów nr: 7,8

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
	<p>odbiozem liniowych wyrobów włókienniczych;</p> <p>9) Czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń wykończalniczych.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - określać w zależności od techniki wykończania kolejność czynności związanych z odbiorem liniowych wyrobów włókienniczych; - przygotować urządzenia do odbioru wykończonych wyrobów włókienniczych; - stosować instrukcje czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń wykończalniczych; - zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń wykończalniczych; - zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń wykończalniczych; - dobrać maszyny i urządzenia do procesu przygotowawczego do wykończenia wyrobu włókienniczego z uwzględnieniem składu surowcowego; - sprawdzić zgodność przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych z dokumentacją technologiczną; - stosować dokumentację wykonania procesu wykończania wyrobów włókienniczych; - porównać parametry procesu technologicznego z parametrami zapisanymi w dokumentacji technologicznej procesu i dokonać wymaganych korekt; - zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń wykończalniczych; - wykonywać czyszczenie i konserwację maszyn i urządzeń wykończalniczych zgodnie z zasadami bhp; - wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie; - wskazywać przykłady zachowania etycznego; - określać czas realizacji zadań - realizować działania w wyznaczonym czasie; - dokonywać modyfikacji zaplanowanych działań; 	

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> - rozpoznawać źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych; - identyfikować sygnały werbalne i niewerbalne; - pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania; - angażować się w realizację wspólnych działań zespołu - monitorować realizację zaplanowanych działań; - wykazywać odpowiedzialność za wykonywaną pracę; - przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole. 	

4.3. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych

4.3.1. Cele ogólne modułu

- Rozpoznawanie sposobów oceny jakości wykończonych wyrobów włókienniczych.

4.3.2. Cele operacyjne modułu

- stosować dokumentację wykonania procesu wykończania wyrobów włókienniczych;
- wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie;
- sklasyfikować błędy w wytworzonych wyrobach włókienniczych
- oceniać jakość wytworzonych wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną;
- prowadzić kontrolę zgodności wykończonych wyrobów włókienniczych ze wzorem;
- scharakteryzować warunki przechowywania wytworzonych wyrobów włókienniczych;
- realizować działania w wyznaczonym czasie;

- monitorować realizację zaplanowanych działań;
- dokonywać modyfikacji zaplanowanych działań;
- wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji;
- identyfikować sygnały werbalne i niewerbalne;
- stosować aktywne metody słuchania;
- prowadzić dyskusje;
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania;

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. M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych	<ol style="list-style-type: none"> 1. Klasyfikacja błędów w wytworzonych wyrobach włókienniczych 2. Ocena jakości wytworzonych wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną; 3. Zasady kontroli zgodności wykończonych wyrobów włókienniczych ze wzorem. 	30	<ul style="list-style-type: none"> – sklasyfikować błędy w wytworzonych wyrobach włókienniczych; – stosować kontrolę międzyoperacyjną; – oceniać jakość wytworzonych wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną; – prowadzić kontrolę zgodności wykończonych wyrobów włókienniczych ze wzorem; – dobrać sposoby kontroli końcowej; – scharakteryzować warunki przechowywania wytworzonych wyrobów włókienniczych; – określać parametry wykończonych wyrobów włókienniczych; – wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie; – wskazywać przykłady zachowania etycznego; – określać czas realizacji zadań; – dokonywać modyfikacji zaplanowanych działań; 	treści do kształcenia zdalnego z tematów nr: 1,

			<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznawać źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych; – identyfikować sygnały werbalne i niewerbalne; – stosować aktywne metody słuchania – prowadzić dyskusje; – pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania; – angażować się w realizację wspólnych działań zespołu – monitorować realizację zaplanowanych działań; – wykazywać odpowiedzialność za wykonywaną pracę; – wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji, 	
--	--	--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

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.

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.

Zajęcia powinny odbywać się w pracowniach odpowiednio do realizowanych treści.

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.

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 porządnym 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.

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.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych			
wykonuje czynności związane z wykończaniem wyrobów włókienniczych	Słuchacz: 1) opisuje operacje wykończania wyrobów włókienniczych 2) prezentuje czynności związane z wykończaniem wyrobów włókienniczych 3) obsługuje maszyny i urządzenia stosowane do wykończania wyrobów włókienniczych 4) analizuje treść dokumentacji technologicznej procesu produkcyjnego	<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
kontroluje zgodność przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych z założeniami technologicznymi i wzorcami	Słuchacz: 1) stosuje zapisy zawarte w dokumentacji technologicznej procesu produkcyjnego 2) porównuje wyrób włókienniczy z wzorcem	<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
MOD.06.8. Kompetencje personalne i społeczne			
przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	Słuchacz: 1) wymienia zasady etyki 2) wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w zawodzie 3) wskazuje przykłady zachowań etycznych 4) wyjaśnia, czym jest plagiat	<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
	5) okazuje szacunek innym osobom oraz szacunek dla ich pracy 6) stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania 7) wyraża swoje opinie zgodnie z przyjętymi normami w swoim środowisku pracy 8) przestrzega tajemnicy zawodowej		
planuje wykonanie zadania	Słuchacz: 1) omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy, 2) określa czas realizacji zadań, 3) realizuje działania w wyznaczonym czasie, 4) dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań,	– ukierunkowana obserwacja pracy słuchaczy podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych.	W trakcie realizacji całego kursu
doskonali umiejętności zawodowe	Słuchacz: 1) wymienia umiejętności i kompetencje niezbędne w zawodzie technika przemysłu mody 2) wskazuje przykłady podkreślające wartość wiedzy dla osiągnięcia sukcesu zawodowego 3) analizuje własne kompetencje i umiejętności zawodowe 4) planuje ścieżkę rozwoju zawodowego 5) wykorzystuje różne źródła informacji w celu doskonalenia umiejętności zawodowych	– ukierunkowana obserwacja pracy słuchaczy podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych.	W trakcie realizacji całego kursu

6. Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

1. Balasiński T., Działara H., Malinowski L.: Pracownia włókiennicza. WSiP, Warszawa 1997
2. Działara H., Dziwiarstwo maszynowo- ręczne, technologia dla ZSZ, Warszawa PWSZ, 1973
3. Frontczak I. Wnuk J., Tkactwo cz.2, Warszawa WSiP, 1978r.

4. Frydrych W., Lacewicz-Bartoszevska J., Nędzka J.: Rysunek zawodowy dla włókienników. WSiP, Warszawa 1994
5. Gajda I., H. Jędraszczyk H., Okoniewski M., Technologia Chemicznej Obróbki Włókien cz. I, Państwowe wydawnictwa szkolnictwa zawodowego, Warszawa 1970
6. Kornobis E. i in., Dziewiarstwo 1, Warszawa WSiP 1986
7. Maizner, J. Chemiczna Obróbka włókna, podręcznik dla technologów mechanicznej obróbki włókna, Wydawnictwa przemysłu lekkiego i spożywczego, Warszawa 1960
8. Przybyłowicz K., Przybyłowicz J.: Materiałoznawstwo w pytaniach i odpowiedziach. WNT, Warszawa 2004
9. Leowski J., Mac S.: Bezpieczeństwo i higiena pracy dla szkół zasadniczych. WSiP, Warszawa 2000
10. Lewiński J., Suszek H. Zawadzki J., Tkactwo cz.1, Warszawa WSiP, 1977r.
11. Rakowski W., Technologia barwienia wyrobów włókienniczych dla Zasadniczych Szkół Przyzakładowych MPL, cz. II, Stowarzyszenie Włókienników Polskich 1973
12. WSiP S. A., Warszawa 1999 Praca zbiorowa: Materiałoznawstwo włókiennicze dla ZSZ WSiP, Warszawa 1987
13. Waśniewski S., Dziewiarstwo maszynowe, Warszawa, WSiP, 1988r.
14. Domagała M. Chylewska B.: Laboratorium z przędzalnictwa wełny i włókien wełnopodobnych. Wydawnictwo Politechniki Łódzkiej, Łódź 1994
15. Jabłoński W., Jackowski T.: Technologia przędzalnictwa bawełny. Wydawnictwo Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
16. Kamieński R., Janke M.: Przędzalnictwo wełny. WSiP, Warszawa 1986
17. Malinowski M.: Przędzalnictwo bawełny dla ZSZ, WSiP, Wrocław 1975
18. Poradnik inżyniera włókiennika. Wydawnictwo Naukowo - Techniczne, Warszawa 1988
19. Praca zbiorowa: Materiałoznawstwo włókiennicze dla technikum. WSiP, Warszawa 1992
20. Jabłoński W., Jackowski T.: Bezwrzecionowe systemy przędzenia. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1983
21. Kamieński R., Janke M.: Przędzalnictwo wełny. WSiP Warszawa 1983
22. Kupczyński Cz., Sikora B.: Przędzalnictwo czesankowe. WSiP, Wrocław 1986
23. Ignasiak B. (red.): Podstawy włókiennictwa. PŁ, 1978

7. Sposób i forma zaliczenia kursu

Kurs umiejętności zawodowych KUZ dla kursów wyodrębnionych w zakresie kwalifikacji MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych, kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Proponuje się jako warunek zaliczenia uzyskanie co najmniej 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.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
dobiera technologie wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia technologie wykończania wyrobów włókienniczych. – omawia różnice między technologiami wykończania wyrobów włókienniczych. – wybiera technologie wykończania wyrobów włókienniczych. 	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych
dobiera maszyny i urządzenia do wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia rodzaje maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych. – określa możliwości maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych. – wybiera maszyny i urządzenia do wykończania wyrobów włókienniczych. 	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych
wykonuje czynności związane z wykończaniem wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje operacje wykończania wyrobów włókienniczych. – prezentuje czynności związane z wykończaniem wyrobów włókienniczych. – obsługuje maszyny i urządzenia stosowane do wykończania wyrobów włókienniczych. 	

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
kontroluje zgodność przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych z założeniami technologicznymi i wzorcami	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje treść dokumentacji technologicznej procesu produkcyjnego. – stosuje zapisy zawarte w dokumentacji technologicznej procesu produkcyjnego. – porównuje wyrób włókienniczy z wzorcem. 	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych
reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych zgodnie z dokumentacją technologiczną	<ul style="list-style-type: none"> – definiuje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych. – wskazuje miejsca regulacji parametrów pracy maszyn i urządzeń. – ustawia parametry maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją technologiczną Dziennik Ustaw– 2965 – Poz. 99171. – kontroluje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych. 	
koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych(p.) – rozróżnia nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych. – wskazuje przyczyny nieprawidłowości występujących w procesie wykończania wyrobów włókienniczych. – omawia sposoby usuwania nieprawidłowości występujących w procesie wykończania wyrobów włókienniczych. – usuwanie prawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych. – kontroluje pracę maszyn i urządzeń po usunięciu nieprawidłowości. 	
posługuje się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje treść instrukcji obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych. – stosuje zapisy zawarte w instrukcji obsługi maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych. – sprawdza zgodność parametrów maszyny wykończalniczej z dokumentacją techniczno-ruchową. 	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
charakteryzuje czynności związane z odbiorem i magazynowaniem wykończonych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa miejsca odbioru wykończonych wyrobów włókienniczych. – identyfikuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych. – wskazuje sposoby odbioru wykończonych wyrobów włókienniczych. – wykonuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych. – określa sposoby i miejsce magazynowania wykończonych wyrobów włókienniczych. – wykonuje czynności związane z magazynowaniem wykończonych wyrobów włókienniczych. 	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych
charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi. – określa sposoby wykonywania czynności związanych z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych. – wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych. – określa sposoby wykonywania czynności związanych z konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych w oparciu o dokumentację techniczno-ruchową. – wykonuje czynności konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych. – dokonuje w dokumentacji techniczno-ruchowej zapisów wykonanych czynności czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych. 	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych
ocenia jakość wykończonych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa błędy wykończonych wyrobów włókienniczych. – rozróżnia metody oceny organoleptycznej wykończonych wyrobów włókienniczych. – określa jakość wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną. 	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
	<ul style="list-style-type: none"> – kontroluje parametry wykończonych wyrobów włókienniczych przy pomocy urządzeń pomiarowych. – kontroluje zgodność wykończonych wyrobów włókienniczych z wzorcem. 	