



Fundusze Europejskie
Wiedza Edukacja Rozwój



**Rzeczpospolita
Polska**

Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny



PROGRAM NAUCZANIA
KWALIFIKACYJNEGO KURSU ZAWODOWEGO

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.

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 KWALIFIKACYJNEGO KURSU ZAWODOWEGO MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych

1.	Wprowadzenie.....	5
2.	Plan zajęć kwalifikacyjnego kursu zawodowego.....	13
2.1.	Pogrupowanie efektów kształcenia	13
2.2.	Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe	103
2.3.	Tematy zajęć	129
3.	Cele kształcenia kwalifikacyjnego kursu zawodowego	131
4.	Programy poszczególnych zajęć.....	133
4.1.	Program nauczania dla modułu /KUZ 1 MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa	133
4.1.1	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	134
4.1.2	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze.....	138
4.1.3	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze.....	142
4.1.4	Procedury osiągania celów kształcenia	146
4.1.5	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika	148
4.1.6	Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.	151
4.1.7	Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	151
4.2.	Program nauczania dla modułu MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	154
4.2.1	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	155
4.2.2	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych.....	160
4.2.3	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	165
4.2.4	Procedury osiągania celów kształcenia	167
4.2.5	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika	169
4.2.6	Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.	171
4.2.7	Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	171
4.3.	Program nauczania dla modułu MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	173
4.3.1	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych.....	174
4.3.2	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych.....	180
4.3.3	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych	186
4.3.4	Procedury osiągania celów kształcenia	189
4.3.5	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika	191
4.3.6	Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.	193

4.3.7	Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	193
4.4.	Program nauczania dla modułu MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	195
4.4.1	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	196
4.4.2	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych ...	201
4.4.3	Procedury osiągania celów kształcenia	205
4.4.4	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika	207
4.4.5	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika	207
4.4.6	Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.	209
4.4.7	Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych dla KUZ	209
4.5.	Program nauczania dla modułu MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych	211
4.5.1	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	212
4.5.2	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych ...	217
4.5.3	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych	223
4.5.4	Procedury osiągania celów kształcenia	225
4.5.5	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika	227
4.5.6	Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.	229
4.5.7	Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	229
4.6.	Program nauczania dla modułu MOD.06.M6 Język obcy zawodowy w branży włókienniczej.....	231
4.6.1	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M6.J1 Podstawowy zasób środków językowych	232
4.6.2	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M6.J2 Porozumiewanie się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy	236
4.6.3	Procedury osiągania celów kształcenia	239
4.6.4	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika	241
4.6.5	Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.	243
4.6.6	Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	243
5.	Ewaluacja programu kwalifikacyjnego kursu zawodowego	245
6.	Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	254
6.1.	Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych	254
7.	Sposób i forma zaliczenia kursu.....	256
8.	Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu zajęć.....	257

PROGRAM NAUCZANIA KWALIFIKACYJNEGO KURSU ZAWODOWEGO MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie 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. Zadania podmiotów prowadzących kształcenie zawodowe oraz sposób ich realizacji są uwarunkowane zmianami zachodzącymi w otoczeniu gospodarczo-społecznym, na które wpływają między innymi wzrost oczekiwań pracodawców w zakresie poziomu wiedzy i umiejętności pracowników. Elastycznemu reagowaniu systemu kształcenia zawodowego na potrzeby rynku pracy oraz mobilności edukacyjnej i zawodowej absolwentów służy wyodrębnienie kwalifikacji w ramach poszczególnych zawodów wpisanych do klasyfikacji zawodów szkolnictwa zawodowego.

Kształcenie w zawodach szkolnictwa branżowego jest realizowane na kwalifikacyjnych kursach zawodowych oraz na kursach umiejętności zawodowych. Kształcenie odbywa się według programu nauczania uwzględniającego podstawę programową kształcenia w zawodach szkolnictwa branżowego jako forma pozaszkolna. Jest to skrócona forma nabywania odrębnych kwalifikacji zawodowych. Kurs kończy się otrzymaniem zaświadczenia o ukończeniu kwalifikacyjnego kursu zawodowego, dającego możliwość zdawania egzaminu zawodowego. Ukończenie kwalifikacyjnego kursu zawodowego umożliwia przystąpienie do egzaminu zawodowego. Dyplom potwierdzający kwalifikacje zawodowe otrzyma osoba posiadająca wykształcenie wymagane dla danego zawodu (branżowe lub średnie), oraz posiada certyfikaty kwalifikacji zawodowej potwierdzające wszystkie kwalifikacje wyodrębnione w danym zawodzie. Podmiot prowadzący kwalifikacyjny kurs zawodowy jest obowiązany poinformować okręgową komisję egzaminacyjną o rozpoczęciu kształcenia na kwalifikacyjnym kursie zawodowym w terminie 14 dni od dnia rozpoczęcia tego kształcenia. Informacja zgodnie z rozporządzeniem powinna zawierać: oznaczenie podmiotu prowadzącego kwalifikacyjny kurs zawodowy; nazwę i symbol cyfrowy zawodu, zgodnie z klasyfikacją zawodów szkolnictwa branżowego, oraz nazwę i oznaczenie kwalifikacji, zgodnie z podstawą programową kształcenia w zawodzie szkolnictwa branżowego, w zakresie której jest prowadzone kształcenie; termin zakończenia KKZ (powinno być ustalone na co najmniej 6 tygodni przed terminem egzaminu); liczbę słuchaczy KKZ. Kwalifikacyjne kursy zawodowe są organizowane w pełnym wymiarze czasu stacjonarne (zajęcia co najmniej trzy razy w tygodniu) lub w niepełnym wymiarze czasu zaocznie (zajęcia przynajmniej raz na dwa tygodnie przez dwa dni) i mogą wykorzystywać metody i techniki kształcenia na odległość. Zajęcia praktyczne na KKZ nie mogą być realizowane z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość. Kształcenie w zawodach szkolnictwa branżowego jest realizowane na kwalifikacyjnych kursach zawodowych oraz na kursach umiejętności zawodowych. KKZ Prowadzone są według programu nauczania, zgodnie z podstawą programową kształcenia w zawodzie, w zakresie jednej kwalifikacji jako forma pozaszkolna. Jest to skrócony sposób nabywania odrębnych kwalifikacji zawodowych. Kurs umiejętności zawodowych kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Osoba, która uzyskała zaliczenie, otrzymuje zaświadczenie o ukończeniu kursu umiejętności zawodowych. Wzór zaświadczenia określa załącznik nr 2 do właściwego rozporządzenia.

Kwalifikacyjne kursy zawodowe są organizowane w pełnym wymiarze czasu stacjonarne (zajęcia co najmniej trzy razy w tygodniu) lub w niepełnym wymiarze czasu zaocznie (zajęcia przynajmniej raz na dwa tygodnie przez dwa dni) i mogą wykorzystywać metody i techniki kształcenia na odległość.

Uczestnik kwalifikacyjnego kursu zawodowego w kwalifikacji MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych, realizuje zadania związane z:

- przygotowaniem surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych,

- obsługiwaniem maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych,
- wytwarzaniem wyrobów włókienniczych oraz wykończeniem wyrobów włókienniczych.

Absolwent KKZ może też prowadzić własną działalność gospodarczą związaną z procesem wytwarzania i wykończeniem wyrobów włókienniczych. Kwalifikacja MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych została wyodrębniona w zawodach:

- operator maszyn włókienniczych,
- technik włókiennik.

Minimalna liczba godzin przeznaczona dla uczestników kursu

Kwalifikacyjny kurs zawodowy prowadzony jest według programu nauczania uwzględniającego podstawę programową kształcenia w zawodach w zakresie jednej kwalifikacji. Minimalna liczba godzin kształcenia na tym kursie jest równa minimalnej liczbie godzin kształcenia zawodowego określonej w podstawie programowej kształcenia w zawodach dla kwalifikacji MOD. 06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych.

Minimalna liczba godzin na kształcenie zawodowe dla efektów kształcenia w ramach kwalifikacji MOD.06. wynosi 760 godzin w trybie stacjonarnym i 494 w trybie zaocznym.

W formie stacjonarnej kurs trwa 760 godzin. Przewidywany czas realizacji 19 miesięcy (trzy semestry) Zajęcia odbywają się przynajmniej 3 dni w tygodniu (po 5 godzin lekcyjnych) w systemie dziennym lub wieczorowym, zgodnie z preferencjami uczestników.

W formie zaocznej kurs trwa 494 godziny. Przewidywany czas realizacji to 15 miesięcy (trzy semestry), w soboty i niedziele po 8 godzin lekcyjnych każdego dnia. Istnieje możliwość, aby zajęcia odbywały się w każdą sobotę i niedzielę.

Realizując program nauczania zarówno w formie stacjonarnej jak i zaocznej założono realizację minimum 25 % godzin przewidzianych na realizację zajęć z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość. Przed rozpoczęciem lub na początku kwalifikacyjnego kursu zawodowego obowiązkowo należy zorganizować szkolenie dla uczestników zajęć z zakresu metod i technik pracy on-line, po ukończeniu szkolenia powinni oni posiadać wiedzę i umiejętności pozwalające na samodzielne poruszanie się po platformie edukacyjnej. 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. Zaliczenie kształcenia prowadzonego z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość nie może odbywać się z wykorzystaniem tych metod i technik. Liczba słuchaczy uczestniczących w kwalifikacyjnym kursie zawodowym powinna wynosić, co najmniej 20 osób. Zajęcia warsztatowe powinny być realizowane w grupach umożliwiających samodzielną pracę i dostęp do maszyn i urządzeń.

Wymagania wstępne dla uczestników

Kwalifikacyjny kurs zawodowy jest pozaszkolną formą kształcenia ustawicznego adresowaną do osób dorosłych, zainteresowanych uzyskiwaniem i uzupełnianiem wiedzy, umiejętności i kwalifikacji zawodowych. Osoby, realizujące kształcenie na kwalifikacyjnych kursach zawodowych to osoby dorosłe, które ukończyły 18 lat.

Przeciwwskazaniem do podjęcia kształcenia na kwalifikacyjnym kursie zawodowym MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych, mogą być zaburzenia koordynacji ruchowej, dysfunkcje wzroku.

Słuchacz przed rozpoczęciem kursu musi dostarczyć zaświadczenie od lekarza medycyny pracy zawierające orzeczenie o braku przeciwwskazań zdrowotnych z uwzględnieniem oceny potencjalnych lub istniejących zagrożeń dla zdrowia występujących podczas kształcenia na KKZ MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych.

Charakterystyka programu i założenia programowe

Program nauczania kwalifikacji MOD. 06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych skierowany jest do osób dorosłych, którzy chcą zmienić lub podnieść swoje kwalifikacje zawodowe, jego realizacja umożliwia uzyskanie, zaświadczenia o ukończeniu kwalifikacyjnego kursu zawodowego oraz daje możliwość przystąpienia do egzaminu zawodowego umożliwiającego uzyskanie certyfikatu kwalifikacji zawodowej w zakresie kwalifikacji MOD.06 oraz dyplomu zawodowego w zawodzie operator maszyn w przemyśle włókienniczym oraz posiadania wykształcenia branżowego wymaganego dla zawodu.

Program jest programem modułowym, który zawiera zestaw modułów kształcenia w zawodzie i odpowiadających im jednostek modułowych, wyodrębnionych na podstawie określonych kryteriów, które umożliwiają zdobywanie wiedzy oraz kształtowanie umiejętności i postaw właściwych dla kwalifikacji.

Podział programu na moduły pozwala uczącym się na zdobywanie kwalifikacji i kompetencji poprzez łączenie teorii z praktyką oraz przygotowuje praktycznie do wykonywania zadania zawodowego typowego dla kwalifikacji. Mapa dydaktyczna modułowego programu nauczania dla kwalifikacji MOD.06, przedstawia kolejność i powiązania pomiędzy podstawowymi elementami tego programu, tzn. modułami i jednostkami modułowymi, pokazując jednocześnie drogi dojścia do zdobycia kwalifikacji oraz przygotowuje uczestnika do wykonywania zawodu poprzez realizację zadań zbliżonych do rzeczywistych warunków na stanowisku pracy. Ponadto program ten pozwala na doskonalenie umiejętności samodzielnego uczenia się i umiejętności działania w zespole.

Każdy z przedstawionych w programie modułów może stanowić samodzielny kurs umiejętności zawodowych KUZ, który jest krótką formą kształcenia zawodowego z zakresu wybranych zagadnień podstawy programowej kształcenia w zawodach, w zakresie jednej części efektów kształcenia wyodrębnionych w ramach kwalifikacji. W ramach kwalifikacji MOD. 06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych wyodrębniono, w odrębnych plikach, pięć kursów umiejętności zawodowych:

MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa,

MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych,

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

MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania,

MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych.

Kursy te są skierowane do osób chcących potwierdzić lub podnieść swoje kwalifikacje zawodowe. Zgodnie z założeniami, program odpowiada na potrzeby pracodawców rynku przemysłu mody. Potwierdzeniem tego jest współpraca w procesie pisania oraz pozytywna opinia programu Sektorowej Rady ds. Kompetencji Przemysłu Mody i Innowacyjnych Tekstyliów.

Cele kierunkowe KKZ

Absolwent kwalifikacyjnego kursu zawodowego w kwalifikacji MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych, która jest pierwszą kwalifikacją w zawodzie technik włókiennik jest przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- przygotowania surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych;
- obsługiwanie maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych;
- wytwarzania wyrobów włókienniczych;
- wykończania wyrobów włókienniczych.

Realizuje zadania związane przygotowaniem surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych, obsługiwaniem maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych, wytwarzaniem wyrobów włókienniczych oraz wykończeniem wyrobów włókienniczych. Cele kierunkowe KUZ

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- przygotowania surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych;

Realizuje zadania związane przygotowaniem surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych,

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- obsługiwanie maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania i wykończania liniowych wyrobów włókienniczych;

Realizuje zadania związane z obsługiwaniem maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych oraz obsługą maszyn i urządzeń służących do wykończania liniowych wyrobów włókienniczych.

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

- obsługiwanie maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania i wykończania płaskich 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.

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- obsługiwanie maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych;

Realizuje zadania związane przygotowaniem surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.

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

- wykończania wyrobów włókienniczych.

Realizuje zadania związane z wykończeniem wyrobów włókienniczych.

Opracowany modułowy program kształcenia kwalifikacyjnego kursu zawodowego w zakresie kwalifikacji MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych pozwoli na osiągnięcie celów ogólnych kształcenia zawodowego zapisanych w rozporządzeniu w sprawie podstawy programowej kształcenia w zawodach.

Kurs umiejętności zawodowych kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Uczestnik, który uzyskał zaliczenie, otrzymuje zaświadczenie o ukończeniu kursu umiejętności zawodowych. Wzór zaświadczenia określa załącznik nr2 do właściwego rozporządzenia.

Plan nauczania i mapa dydaktyczna dla kwalifikacji zawodowej

Minimalna liczba godzin kształcenia na kwalifikacyjnym kursie zawodowym jest równa minimalnej liczbie godzin kształcenia zawodowego w danej kwalifikacji wyodrębnionej w zawodzie określonej w podstawie programowej kształcenia w zawodzie szkolnictwa branżowego.

W podstawie programowej kształcenia w kwalifikacji MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych minimalna liczba godzin na kształcenie zawodowe została określona dla realizacji celów kształcenia i wynosi:

- 700 godzin na realizację efektów kwalifikacji MOD.06.
- 30 godzin na realizację MOD.06.1 Bezpieczeństwo i higiena pracy;
- 30 godzin na realizację MOD.06.7. Język obcy zawodowy;
- MOD.06.8. Kompetencje personalne i społeczne realizowane w czasie całego okresu kształcenia

Tabela 1 Wykaz modułów i jednostek modułowych z liczbą proponowanych godzin na kształcenie w trybie stacjonarnym i zaocznym kwalifikacyjnego kursu zawodowego KKZ w kwalifikacji MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych i kursów umiejętności zawodowych KUZ

KUZ	Symbol jednostki modułowej	Zestawienie modułów i jednostek modułowych	Liczba godzin Kształcenie stacjonarne	Liczba godzin Kształcenie zaoczne
MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa	80	52
	MOD.06.M1.J1	Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	30	19,5
	MOD.06.M1.J2	Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	25	16
	MOD.06.M1.J3	Maszyny i urządzenia włókiennicze	25	16,5
MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	180	97,5
	MOD.06.M2.J1	Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	100	65
	MOD.06. M2.J2	Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	50	32,5
	MOD.06. M2.J3	Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	30	19,5
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

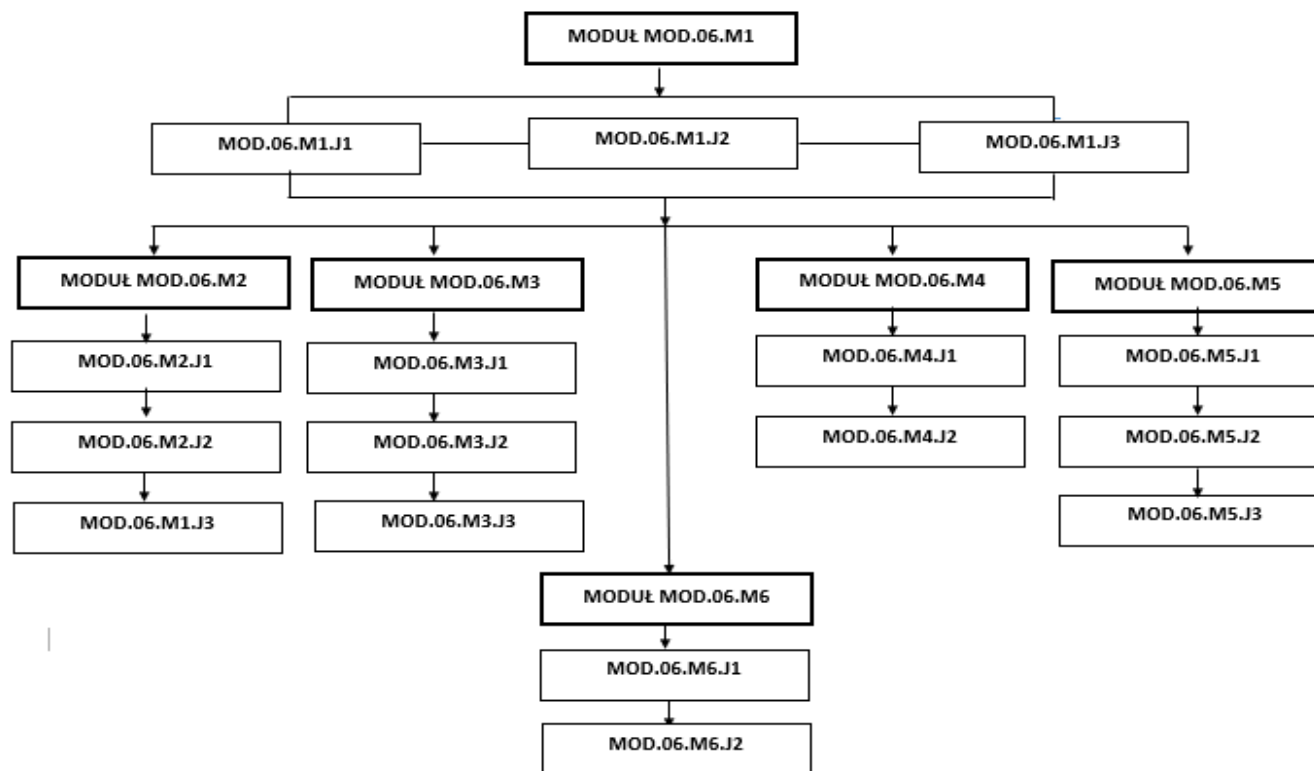


KUZ	Symbol jednostki modułowej	Zestawienie modułów i jednostek modułowych	Liczba godzin Kształcenie stacjonarne	Liczba godzin Kształcenie zaoczne
MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	130	84,5
	MOD.06. M4.J1	Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	80	52
	MOD.06. M4.J2	Maszyne i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	50	32,5
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
MOD.06.M6 Język obcy zawodowy w przemyśle włókienniczym		MOD.06.M6 Język obcy zawodowy w przemyśle włókienniczym	30	20
	MOD.06.M6.J1	Podstawowy zasób środków językowych	15	10
	MOD.06.M6.J2	Porozumiewanie się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy	15	10
Razem			730 + 30 godzin BHP	476 +20 godzin BHP

- 1) MOD.06.1 BHP - realizowane w ramach poszczególnych jednostek modułowych
- 2) MOD.06.6. S - nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać uczestnikom warunki o nabywania kompetencji personalnych i społecznych.



Mapa dydaktyczna KKZ MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych



2. Plan zajęć kwalifikacyjnego kursu zawodowego

2.1. Pogrupowanie efektów kształcenia

Plan zajęć dla kwalifikacyjnego kursu zawodowego z kwalifikacji MOD.06.1 Bezpieczeństwo i higiena pracy

Tabela 2 Plan zajęć dla kwalifikacyjnego kursu zawodowego z kwalifikacji MOD.06.1 Bezpieczeństwo i higiena pracy

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych
rozdziela pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią (ek)	7	posługuje się terminologią dotyczącą bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska	x										x		

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych				MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	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
		wymienia przepisy prawa dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska	x											x		
		określa warunki organizacji pracy zapewniające wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy		x											x	



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych
		określa działania zapobiegające wyrządzeniu szkód w środowisku		x									x		
		opisuje wymagania dotyczące ergonomii pracy		x									x		
		rozdziela środki gaśnicze ze względu na zakres ich stosowania											x		
rozdziela zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony	5	wymienia instytucje i służby działające w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska	x												x



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych
pracy i ochrony środowiska (ew)		wymienia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska	x												x
rozróżnia prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy	3	wymienia prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy		x											x
		wymienia prawa i obowiązki pracownika w zakresie		x											x



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych
		bezpieczeństwa i higieny pracy													
		omawia konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy		x											x
określa zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy	3	wymienia czynniki szkodliwe w środowisku pracy	x											x	
		opisuje źródła i rodzaje zagrożeń												x	

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych				MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych	
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych
oraz sposoby zapobiegania im (ep)		występujących w środowisku pracy													
		opisuje wymagania ograniczające wpływ czynników szkodliwych i uciążliwych na organizm człowieka	x											x	
		opisuje sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy	x											x	
		wyjaśnia pojęcia: wypadek przy pracy, choroba zawodowa		x										x	

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych				MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	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
		wymienia objawy typowych chorób zawodowych		x										x		
stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych (ek)	3	opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych			x	x			x	x						
		dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac	x			x										
przestrzega zasad bezpieczeństwa i	3	opisuje bezpieczne i higieniczne warunki		x	x		x									



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych			
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	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
higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska (ew)		pracy na stanowisku pracy														
		identyfikuje znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej		x			x			x	x			x		
		wskazuje zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych		x			x			x	x			x		
		opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń		x			x			x	x			x		



Efekty kształcenia		Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
				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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych
		podłączonych do sieci elektrycznej														
		opisuje zasady ochrony przeciwpożarowej		x			x									
		wyjaśnia zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza		x			x									
		wyjaśnia zasady recyklingu zużytych materiałów pomocniczych			x		x									



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych			
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	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
organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska (ek)	3	stosuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń					X				X	X				X
		opisuje wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy			X		X				X	X				X
		określa działania zapobiegające powstawaniu pożaru lub innego zagrożenia na stanowisku pracy			X		X									
		korzysta z instrukcji obsługi urządzeń					X									X



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych
		technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych													
udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego (ep)	3	opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego		x			x	x							x
		ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów		x			x	x							x



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych				MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	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
		obserwowanych u poszkodowanego														
		zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku		x				x	x							x
		układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej						x	x							x
		powiadamia odpowiednie służby	x					x	x							x
		prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok,	x					x	x							x



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych				MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	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
		zmiażdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie														
		prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar			x			x	x						x	
		wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z			x			x	x						x	



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa		MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
			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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych
		wytocznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji													
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	Bezpieczeństwo i higiena pracy 30 godzin														

Przyporządkowanie efektów kształcenia wraz z kryteriami weryfikacji do poszczególnych modułów
Tabela 3. MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa

Efekty kształcenia (ew)	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.2.01 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	MOD.06.2.02 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	MOD.06.2.03 Maszyny i urządzenia włókiennicze
charakteryzuje właściwości fizyko- chemiczne włókien naturalnych i chemicznych(ek)	15	identyfikuje włókna ze względu na ich pochodzenie	x		
		stosuje metody badań właściwości fizykochemicznych włókien naturalnych i chemicznych	x		
		przeprowadza pomiary właściwości fizykochemicznych włókien naturalnych i chemicznych	x		
		określa zastosowanie włókien naturalnych i chemicznych Dziennik Ustaw– 2958 – Poz. 99164	x		
		wskazuje zastosowanie włókien naturalnych i chemicznych	x		
		opisuje właściwości fizykochemiczne włókien naturalnych i chemicznych	x		
charakteryzuje technologie otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych(ek)	15	określa sposoby otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych	x		
		opisuje technologie otrzymywania włókien, takich jak: len, konopie, jedwab naturalny, bawełna i wełna	x		
		rozdziela metody uszlachetniania włókien naturalnych	x		
		opisuje technologie otrzymywania włókien chemicznych	x		
		opisuje technologie otrzymywania półproduktów i wyrobów włókienniczych w zależności od przeznaczenia	x		
charakteryzuje parametry budowy wyrobów włókienniczych(ep)	5	definiuje parametry budowy liniowych wyrobów włókienniczych		x	
		definiuje parametry budowy płaskich wyrobów włókienniczych		x	
charakteryzuje technologie	5	opisuje procesy wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju przerabianego surowca		x	



Efekty kształcenia (ew)	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.2.01 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	MOD.06.2.02 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	MOD.06.2.03 Maszyny i urządzenia włókiennicze
wytwarzania wyrobów włókienniczych(ep)		opisuje technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od przeznaczenia i rodzaju przerabianego surowca		x	
klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych(ep)	5	opisuje odpady powstałe podczas wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		wskazuje sposoby zagospodarowania odpadów włókienniczych		x	
sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń włókienniczych(ep)	5	omawia zasady sporządzania rysunku technicznego			x
		posługuje się odpowiednim rodzajem linii kreślarskich			x
		wykonuje szkice części maszyn i urządzeń włókienniczych zgodnie z zasadami rysunku technicznego			x
		wykonuje rysunki techniczne części maszyn i urządzeń włókienniczych			x
		objaśnia symbole graficzne w rysunkach technicznych			x
		wykonuje rysunki techniczne z zastosowaniem oznaczeń i symboli			x
charakteryzuje maszyny i urządzenia włókiennicze do wytwarzania określonego wyrobu włókienniczego(ew)	15	wymienia i opisuje maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych			x
		identyfikuje części maszyn i urządzeń włókienniczych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			x
		identyfikuje części maszyn i urządzeń włókienniczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych			x
		wyodrębnia podzespoły maszyn i urządzeń włókienniczych			x
wykorzystuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań zawodowych(ew)	10	dobiera program komputerowy do wykonania wyrobów włókienniczych			x
		obsługuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie wyrobów włókienniczych			x



Efekty kształcenia (ew)	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.2.01 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	MOD.06.2.02 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	MOD.06.2.03 Maszyny i urządzenia włókiennicze
posługuje się normami i stosuje procedurę oceny zgodności(ew)	5	wymienia cele normalizacji krajowej			x
		wyjaśnia czym jest norma i wymienia cechy normy			x
		rozróżnia oznaczenie normy międzynarodowej, europejskiej i krajowej Dziennik Ustaw– 2959 – Poz. 99165			x
		korzysta ze źródeł informacji dotyczących norm i procedur oceny zgodności			x
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	80 godzin	Podstawy włókiennictwa			

Tabela 4. MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych
charakteryzuje maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych (ew)	10	wymienia maszyny do poszczególnych systemów przędzenia		x	
		wymienia urządzenia pomocnicze do danego systemu przędzenia		x	
		określa parametry maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		x	
		opisuje maszyny stosowane do przygotowywania surowców do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		x	
		opisuje przebieg procesu przędzalniczego oraz oczekiwane efekty		x	
		wskazuje nieprawidłowości przebiegu procesu przędzalniczego		x	
charakteryzuje sposoby przygotowywania surowców do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych (ek)	60	wyjaśnia cel procesu wstępnej obróbki mechanicznej włókien w przędzalni	x		
		opisuje sposoby przygotowywania surowców naturalnych pochodzenia roślinnego do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	x		
		opisuje sposoby przygotowywania surowców naturalnych pochodzenia zwierzęcego do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	x		
		opisuje sposoby przygotowywania surowców chemicznych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	x		
		przygotowuje surowce do przędzenia	x		



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych
wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn i urządzeń w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych (ek)	40	składuje surowce do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych przy maszynie	x		
		wskazuje miejsca zasilania maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	x		
		określa sposoby zasilania maszyny w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	x		
		wymienia czynności związane z zasilaniem maszyn w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	x		
posługuje się instrukcjami obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych (ep)	10	analizuje zapisy instrukcji obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		x	
		stosuje się do zapisów instrukcji obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		x	
		porównuje zgodność parametrów maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych z dokumentacją techniczno-ruchową		x	
reguluje parametry maszyn i urządzeń używanych w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych zgodnie z dokumentacją	10	odczytuje z dokumentacji techniczno-technologicznej parametry maszyn i urządzeń używanych w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		x	
		ustawia parametry maszyny zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną		x	
		kontroluje parametry maszyn zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną		x	

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych
techniczno-technologiczną (ew)					
koryguje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych (ep)	10	rozpoznaje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		x	
		określa przyczyny powstawania nieprawidłowości pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		x	
		usuwa nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		x	
		kontroluje pracę maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych po usunięciu nieprawidłowości		x	
charakteryzuje czynności związane z odbiorem przetworzonych surowców (ew)	15	odbiera z maszyny przetworzony surowiec		x	
		składuje przetworzony surowiec w wyznaczonych miejscach		x	
		określa warunki przechowywania przetworzonych surowców		x	
wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania	10	wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach wymagające czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi		x	
		wymienia czynności związane z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		x	



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych
liniowych wyrobów włókienniczych (ew)		dobiera sposób konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych w dokumentację techniczno-ruchową		x	
		wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń zgodnie z instrukcją		x	
		kontroluje stan maszyn i urządzeń po wykonanych czynnościach czyszczenia i konserwacji		x	
		dokonuje w dokumentacji techniczno-ruchowej zapisów wykonanych czynności konserwacji maszyn i urządzeń		x	
ocenia jakość wytworzonych liniowych wyrobów włókienniczych(ew)	15	określa błędy surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych			x
		wymienia błędy przygotowanych surowców i półproduktów oraz liniowych wyrobów włókienniczych			x
		rozpoznaje błędy w przygotowanych surowcach i półproduktach oraz w liniowych wyrobach włókienniczych			x
		wskazuje metody oceny surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych			x
		określa sposoby kontroli parametrów technologicznych surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych			x
		wykonuje kontrolę międzyoperacyjną parametrów technologicznych surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych			x
		dokonuje oceny jakościowej surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych na podstawie kryteriów jakościowych			x

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	180	Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			

Tabela 5. MOD.06.M3. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych

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,	30	omawia technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	x		
		wyjaśnia różnice między technologiami 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
włókniny i przędziny (ek)		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	
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	



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
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 wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych(ew)	10	rozróżnia nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych		x	
		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



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
		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
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	
		dokonyuje w dokumentacji zapisów wykonanych prac czyszczenia i konserwacji maszyn oraz urządzeń		x	
	10	określa rodzaje błędów w płaskich wyrobach 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
ocenia jakość wykonanych płaskich wyrobów włókienniczych(ew)		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 6. MOD.06.M4. Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych
charakteryzuje technologie wykończalnicze w zależności od składu surowcowego, postaci wyrobów włókienniczych oraz ich przeznaczenia (ek)	20	opisuje operacje wykończalnicze obróbki wstępnej wyrobów włókienniczych w podziale na operacje mechaniczne i chemiczne	x	
		opisuje operacje wykończalnicze wyrobów włókienniczych		
		pisuje operacje wykończalnicze wyrobów włókienniczych	x	
		określa chemiczne operacje wykończalnicze oraz środki chemiczne w zależności od składu surowcowego i postaci wyrobów włókienniczych	x	
		określa sposoby stosowania środków chemicznych w procesie prania wyrobów włókienniczych w zależności od składu surowcowego i postaci wyrobów włókienniczych	x	
		omawia różnice między operacjami wykończalniczymi wyrobów włókienniczych Dziennik Ustaw– 2963 – Poz. 99169	x	
stosuje podstawy barwometrii (ew)	20	opisuje czynności związane z przygotowaniem wyrobów włókienniczych do mechanicznych operacji wykończalniczych	x	
		wykorzystuje podstawowe systemy barwometryczne	x	
		opisuje barwy podstawowe i złożone, zasady mieszania barw oraz rozróżnia intensywność i odcienie barw	x	
		opisuje technologie barwienia w zależności od składu surowcowego wyrobów włókienniczych	x	
		określa barwniki i środki pomocnicze do barwienia wyrobów włókienniczych oraz ich właściwości	x	
		opisuje technologie drukowania wyrobów włókienniczych	x	
		określa barwniki i środki pomocnicze do procesu drukowania wyrobów włókienniczych oraz ich właściwości	x	
		opisuje technologie uszlachetniania	x	



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych
		posługuje się dokumentacją techniczno-technologiczną w procesie uszlachetniania wyrobów włókienniczych	x	
przygotowuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykończenia wyrobów włókienniczych (ew)	20	wskazuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykończenia wyrobów włókienniczych	x	
		stosuje się do zapisów w dokumentacji techniczno-technologicznej wskazującej sposób przygotowania środków chemicznych do zastosowania w procesach wykończenia wyrobów włókienniczych	x	
		wskazuje sposoby przygotowania środków chemicznych do zastosowania w procesach wykończenia wyrobów włókienniczych	x	
		określa zasady przygotowania środków chemicznych w procesach wykończenia wyrobów włókienniczych	x	
stosuje przepisy prawa i przestrzega zasad dotyczących stosowania i przechowywania środków chemicznych (ew)	20	określa rodzaje środków chemicznych na podstawie zapisów w kartach charakterystyki	x	
		wymienia zasady stosowania i przechowywania środków chemicznych	x	
		stosuje się do przepisów prawa i zapisów w karcie charakterystyki środków chemicznych podczas stosowania i przechowywania środków chemicznych	x	
		wymienia zagrożenia związane ze stosowaniem środków chemicznych	x	
przygotowuje maszyny i urządzenia do procesów wykończenia wyrobów włókienniczych (ew)	20	wymienia rodzaje maszyn oraz urządzeń do wykończenia wyrobów włókienniczych		x
		wskazuje punkty regulacji parametrów maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną		x
		reguluje parametry maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną		x
		kontroluje parametry maszyn i urządzeń do wykończenia wyrobów włókienniczych		x



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych
posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończenia (ep)	15	analizuje treści zawarte w instrukcjach obsługi maszyn stosowanych podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończenia		x
		stosuje się do zapisów zawartych w instrukcjach obsługi maszyn		x
		wskazuje parametry maszyn i urządzeń wymagające sprawdzenia i regulacji Dziennik Ustaw– 2964 – Poz. 99170		x
		sprawdza zgodność parametrów maszyn stosowanych podczas przygotowania wyrobów włókienniczych do procesu wykończalniczych z dokumentacją techniczno-ruchową		x
charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych (ew)	15	wskazuje w maszynach i urządzeniach stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych miejsca wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi		x
		określa sposoby wykonywania czynności związanych z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych		x
		wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów 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 konserwację maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych		x
		dokонуje w dokumentacji zapisów wykonanych czynności czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych		x



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	130	Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		

Tabela 7. MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych

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	rozróżnia technologie wykończania wyrobów włókienniczych	x		
		omawia różnice między technologiami wykończania wyrobów włókienniczych	x		
		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	20	opisuje operacje wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		prezentuje czynności związane z wykończaniem 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
wyrobów włókienniczych (ek)		obsługuje maszyny i urządzenia stosowane do wykończania wyrobów włókienniczych		x	
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	
koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych (ep)	10	rozpoznaje nieprawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		rozdziela 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	



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
		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	
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 miejsca magazynowania wykończonych wyrobów włókienniczych	x		
		wykonuje czynności związane z magazynowaniem wykończonych wyrobów włókienniczych	x		
charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i	10	wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi		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
konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych (ew)		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	
		dokonuje w dokumentacji techniczno-ruchowej zapisów wykonanych czynności czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych		x	
ocenia jakość wykończonych wyrobów włókienniczych(ek)	30	określa błędy wykończonych wyrobów włókienniczych			x
		rozróżnia 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 8 Przyporządkowanie efektów kształcenia wraz z kryteriami weryfikacji do poszczególnych modułów MOD.06.7 Język obcy zawodowy w branży włókienniczej

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.06.7 Język obcy zawodowy w branży włókienniczej
posługuje się podstawowym zasobem środków językowych w języku obcym nowożytnym (ze szczególnym uwzględnieniem środków leksykalnych) umożliwiającym realizację czynności zawodowych w zakresie tematów związanych: a) ze stanowiskiem pracy i jego wyposażeniem(ep) b) z głównymi technologiami stosowanymi w danym zawodzie(ep) c) z dokumentacją związaną z danym zawodem(ek) d) z usługami świadczonymi w danym zawodzie(ek)	5	rozpoznaje oraz stosuje środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie: a) czynności wykonywanych na stanowisku pracy, w tym związanych z zapewnieniem bezpieczeństwa i higieny pracy b) narzędzi, maszyn, urządzeń i materiałów koniecznych do realizacji czynności zawodowych c) procesów i procedur związanych z realizacją zadań zawodowych d) formularzy, specyfikacji oraz innych dokumentów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych e) świadczonych usług, w tym obsługi klienta	x
rozumie proste wypowiedzi ustne artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka obcego nowożytnego, a także proste wypowiedzi pisemne w języku obcym nowożytnym w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych(ep) a) rozumie proste wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. rozmowy, wiadomości, komunikaty, instrukcje lub filmy instruktażowe, prezentacje), artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka	5	określa główną myśl wypowiedzi lub tekstu lub fragmentu wypowiedzi lub tekstu	x
		układa informacje w określonym porządku	x
		znajduje w wypowiedzi lub tekście określone informacje	x
		rozpoznaje związki między poszczególnymi częściami tekstu	x
		układa informacje w określonym porządku	x

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.06.7 Język obcy zawodowy w branży włókienniczej
b) rozumie proste wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. napisy, broszury, instrukcje obsługi, przewodniki, dokumentację zawodową) (ew)			
samodzielnie tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne i pisemne w języku obcym nowożytnym w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych(ep) e) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. polecenie, komunikat, instrukcję) (ep) f) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. komunikat, e-mail, instrukcję, wiadomość, CV, list motywacyjny, dokument związany z wykonywanym zawodem – według wzoru) (ek)	5	opisuje przedmioty, działania i zjawiska związane z czynnościami zawodowymi	x
		przedstawia sposób postępowania w różnych sytuacjach zawodowych (np. udziela odpowiedzi klientowi, wyjaśnia zasady)	x
		wyraża i uzasadnia swoje stanowisko	x
		stosuje zasady konstruowania tekstów o różnym charakterze	x
		stosuje formalny lub nieformalny styl wypowiedzi adekwatnie do sytuacji	x
uczestniczy w rozmowie w typowych sytuacjach związanych z realizacją zadań zawodowych – reaguje w języku obcym nowożytnym w sposób zrozumiały, adekwatnie do sytuacji komunikacyjnej, ustnie lub w formie prostego tekstu(ek) g) reaguje ustnie (np. podczas rozmowy z innym pracownikiem, klientem,	6	rozpoczyna, prowadzi i kończy rozmowę	x
		uzyskuje i przekazuje informacje i wyjaśnienia	x
		wyraża swoje opinie i uzasadnia je, pyta opinie, zgadza się lub nie zgadza z opiniami innych osób	x
		proceedzi proste negocjacje związane z czynnościami zawodowymi	x
		pyta o upodobania i intencje innych osób	x
		proponuje, zachęca klienta	x
		stosuje zwroty i formy grzecznościowe	x

Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.06.7 Język obcy zawodowy w branży włókienniczej
kontrahentem, w tym rozmowy telefonicznej) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych(ek) h) reaguje w formie prostego tekstu pisanego (np. wiadomość, formularz, e-mail, dokument związany z wykonywanym zawodem) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych (ew)		dostosowuje styl wypowiedzi do sytuacji	x
zmienia formę przekazu ustnego lub pisemnego w języku obcym nowożytnym w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych (ep)	5	przekazuje w języku obcym nowożytnym informacje zawarte w materiałach wizualnych (np. w wykresach, symbolach, piktogramach, schematach) oraz audiowizualnych (np. w filmach instruktażowych)	x
		przekazuje w języku polskim informacje sformułowane w języku obcym nowożytnym	x
		przekazuje w języku obcym nowożytnym informacje sformułowane w języku polskim lub tym języku obcym nowożytnym	x
		przedstawia publicznie w języku obcym nowożytnym wcześniej opracowany materiał (np. prezentację)	x
wykorzystuje strategie służące doskonaleniu własnych umiejętności językowych oraz podnoszące świadomość językową (ew) i) wykorzystuje techniki samodzielnej pracy nad językiem obcym nowożytnym j) współdziała w grupie(ek) k) korzysta ze źródeł informacji w języku obcym nowożytnym l) stosuje strategie komunikacyjne(ew)	4	posługuje się słownikiem dwujęzycznym i jednojęzycznym	x
		pracuje z tekstem w języku obcym nowożytnym, również za pomocą technologii informacyjno - komunikacyjnych	x
		identyfikuje słowa kluczowe, internacjonalizmy	x
		wykorzystuje kontekst (tam, gdzie to możliwe), aby w przybliżeniu określić znaczenie słowa	x
		upraszcza (jeżeli to konieczne) wypowiedź, zastępuje nieznane słowa innymi, wykorzystuje opis, środki niewerbalne	x



Efekty kształcenia	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.06.7 Język obcy zawodowy w branży włókienniczej
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	Język obcy zawodowy 30 godzin		

Tabela 9. MOD.06.8. Kompetencje personalne i społeczne

Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa			MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
		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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych
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						X								
	przyjmuje odpowiedzialność za						X								



Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa			MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
		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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych
	powierzone informacje zawodowe														
	respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy						X								
	wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie						X					X			X
	wskazuje przykłady zachowań etycznych						X					X			X



Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa			MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
		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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych
planuje wykonanie zadania(ek)	omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy							X			X		X		
	określa czas realizacji zadań							X			X		X		
	realizuje działania w wyznaczonym czasie							X			X		X		
	monitoruje realizację zaplanowanych działań							X			X				
	dokonyuje modyfikacji zaplanowanych działań					X		X		X	X		X		
ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ep)	przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań			X											



Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa			MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
		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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych
	wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę			X		X						X	X		
	ocenia podejmowane działania			X								X			
	przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami oraz niewłaściwej eksploatacji			X		X									



Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa			MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
		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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych
	maszyn i urządzeń na stanowisku pracy														
wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany (ew)	podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze	x						x							
	wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia	x						x							
stosuje techniki radzenia sobie ze stresem (ep)	rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych			x			x		x	x	x			x	



Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa			MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
		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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych
	wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji			X			X		X	X	X			X	
	wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej			X			X		X	X					
	przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem			X					X						
	rozdziela techniki rozwiązywania konfliktów związanych z			X					X						



Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa			MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
		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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych
	wykonywaniem zadań zawodowych														
doskonali umiejętności zawodowe (ek)	określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu		x						x						
	analizuje własne kompetencje		x						x						
	wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego		x												
	planuje drogę doskonalenia się w zawodzie		x						x						
	wskazuje możliwości podnoszenia		x												



Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa			MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
		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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych
	kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych														
stosuje zasady komunikacji interpersonalnej (ep)	identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne								X			X			
	stosuje aktywne metody słuchania								X			X			
	prowadzi dyskusje								X			X			
stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów (ew)	opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania			X				X							
	opisuje techniki rozwiązywania problemów			X				X							



Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa			MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M3 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		
		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	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	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	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych
współpracuje w zespole (ep)	pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania					X			X		X	X		X	
	przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole					X			X		X	X		X	
	angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu					X			X		X	X		X	

Grupowanie efektów kształcenia w moduły i nadawanie nazw tym modułom

Tabela 10. MOD.06.M 2. Podstawy włókiennictwa

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
MOD.06.M Bezpieczeństwo i higiena pracy	rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – posługuje się terminologią dotyczącą bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska. – wymienia przepisy prawa dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska. 	MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	0,5	Realizacja w I semestrze
		<ul style="list-style-type: none"> – określa warunki organizacji pracy zapewniające wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy. – określa działania zapobiegające wyrządzeniu szkód w środowisku. – opisuje wymagania dotyczące ergonomii pracy. – rozróżnia środki gaśnicze ze względu na zakres ich stosowania. 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	0,5	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	rozdziela zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska (ew)	<ul style="list-style-type: none"> wymienia instytucje i służby działające w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska. wymienia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska. 	MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	0,5	
	rozdziela prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy (ew)	<ul style="list-style-type: none"> wymienia prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy. wymienia prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy. omawia konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy. 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	0,5	
	określa zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy oraz sposoby zapobiegania im (ew)	<ul style="list-style-type: none"> wymienia czynniki szkodliwe w środowisku pracy. opisuje źródła i rodzaje zagrożeń występujących w środowisku pracy. opisuje wymagania ograniczające wpływ czynników szkodliwych i uciążliwych na organizm człowieka. 	MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	0,5	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
		<ul style="list-style-type: none"> – opisuje sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy. – wyjaśnia pojęcia: wypadek przy pracy, choroba zawodowa. – wymienia objawy typowych chorób zawodowych. 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	0,5	
	stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych(ew)	– opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych.	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze	0,5	
		– dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac.	MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	0,25	
	przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska(ew)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje bezpieczne i higieniczne warunki pracy na stanowisku pracy. – opisuje zasady ochrony przeciwpożarowej. – wyjaśnia zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza. 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	0,5	
		– wyjaśnia zasady recyklingu zużytych materiałów pomocniczych.	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze		

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska(ew)	<ul style="list-style-type: none">– opisuje wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy.– określa działania zapobiegające powstawaniu pożaru lub innego zagrożenia na stanowisku pracy.	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze	0,25	
	udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego(ek)	<ul style="list-style-type: none">– opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego.	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	0,5	
		<ul style="list-style-type: none">– zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku.			
		<ul style="list-style-type: none">– powiadamia odpowiednie służby.			
		<ul style="list-style-type: none">– prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie.	MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	1	
		<ul style="list-style-type: none">– prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar.	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze		



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
		<ul style="list-style-type: none"> wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji. 			
MOD.06.1. Podstawy włókiennictwa	charakteryzuje właściwości fizykochemiczne włókien naturalnych i chemicznych(ek)	<ul style="list-style-type: none"> identyfikuje włókna ze względu na ich pochodzenie. 	MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	15	Realizacja w I semestrze
		<ul style="list-style-type: none"> stosuje metody badań właściwości fizykochemicznych włókien naturalnych i chemicznych. 			
		<ul style="list-style-type: none"> przeprowadza pomiary właściwości fizykochemicznych włókien naturalnych i chemicznych. 			
		<ul style="list-style-type: none"> określa zastosowanie włókien naturalnych i chemicznych. 			
		<ul style="list-style-type: none"> Dziennik Ustaw– 2958 – Poz. 99164 			
		<ul style="list-style-type: none"> wskazuje zastosowanie włókien naturalnych i chemicznych. 			
		<ul style="list-style-type: none"> opisuje właściwości fizykochemiczne włókien naturalnych i chemicznych. 			
	charakteryzuje technologie otrzymywania surowców, półproduktów i	<ul style="list-style-type: none"> określa sposoby otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych. 		15	Realizacja w I semestrze
		<ul style="list-style-type: none"> opisuje technologie otrzymywania włókien, takich jak: len, konopie, jedwab naturalny, bawełna i wełna. 			



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	wyrobów włókienniczych(ek)	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia metody uszlachetniania włókien naturalnych. – opisuje technologie otrzymywania włókien chemicznych. – opisuje technologie otrzymywania półproduktów i wyrobów włókienniczych w zależności od przeznaczenia. 			
MOD.06.1. Podstawy włókiennictwa	charakteryzuje parametry budowy wyrobów włókienniczych(ew)	<ul style="list-style-type: none"> – definiuje parametry budowy liniowych wyrobów włókienniczych. – definiuje parametry budowy płaskich wyrobów włókienniczych. 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	5 Realizacja w III semestrze	Realizacja w I semestrze
	charakteryzuje technologie wytwarzania wyrobów włókienniczych(ew)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje procesy wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju przerabianego surowca. – opisuje technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od przeznaczenia i rodzaju przerabianego surowca. 		5	Realizacja w I semestrze
	klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych(ep)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje odpady powstałe podczas wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych. – wskazuje sposoby zagospodarowania odpadów włókienniczych. 		5	Realizacja w I semestrze

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	wykorzystuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań zawodowych(ek)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera program komputerowy do wykonania wyrobów włókienniczych. – obsługuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie wyrobów włókienniczych. 		10	Realizacja w I semestrze
MOD.06.1. Podstawy włókiennictwa	sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń włókienniczych(ep)	<ul style="list-style-type: none"> – omawia zasady sporządzania rysunku technicznego. – posługuje się odpowiednim rodzajem linii kreślarskich. – wykonuje szkice części maszyn i urządzeń włókienniczych zgodnie z zasadami rysunku technicznego. – wykonuje rysunki techniczne części maszyn i urządzeń włókienniczych. – objaśnia symbole graficzne w rysunkach technicznych. – wykonuje rysunki techniczne z zastosowaniem oznaczeń i symboli. 	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze	5	Realizacja w I semestrze
	charakteryzuje maszyny i urządzenia włókiennicze do wytwarzania określonego wyrobu włókienniczego(ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia i opisuje maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych. – identyfikuje części maszyn i urządzeń włókienniczych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. 		15	Realizacja w I semestrze

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
		<ul style="list-style-type: none"> identyfikuje części maszyn i urządzeń włókienniczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. wyodrębnia podzespoły maszyn i urządzeń włókienniczych. 			
	posługuje się normami i stosuje procedurę oceny zgodności(ep)	<ul style="list-style-type: none"> wymienia cele normalizacji krajowej. wyjaśnia czym jest norma i wymienia cechy normy. rozróżnia oznaczenie normy międzynarodowej, europejskiej i krajowej. 		5	Realizacja w I semestrze
MOD.06.8 Kompetencje personalne i społeczne	ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania(ew)	<ul style="list-style-type: none"> przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań. wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę. ocenia podejmowane działania. 	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze		Realizacja w I semestrze
	wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany(ew)	<ul style="list-style-type: none"> podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze. wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia. 	MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych		
	stosuje techniki radzenia sobie ze stresem(ew)	<ul style="list-style-type: none"> wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej. 	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze		



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
		<ul style="list-style-type: none"> – przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem. 			
	doskonali umiejętności zawodowe(ew)	<ul style="list-style-type: none"> – określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu. – analizuje własne kompetencje. – wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego. – planuje drogę doskonalenia się w zawodzie. – wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych. 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze		
	stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów(ek)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania. – opisuje techniki rozwiązywania problemów. 	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze		

Tabela 11. MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
MOD.06.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy	stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych(ew)	<ul style="list-style-type: none"> opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych. dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac. 	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	1	Realizacja w I semestrze
	przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska(ew)	<ul style="list-style-type: none"> identyfikuje znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej. wskazuje zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych. opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej. wyjaśnia zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza. 	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	2	Realizacja w I semestrze
	organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony	<ul style="list-style-type: none"> stosuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń. opisuje wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy. określa działania zapobiegające powstawaniu pożaru lub innego zagrożenia na stanowisku pracy. 	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	2	Realizacja w I semestrze



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	przeciwpowodziowej i ochrony środowiska (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – korzysta z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych. 			
	udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego. – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego. – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku. – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej. – powiadamia odpowiednie służby. – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zwichnięcie, amputacja, złamanie, oparzenie. – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar. – wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji. 	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	1	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
MOD.06.3. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	charakteryzuje sposoby przygotowywania surowców do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia cel procesu wstępnej obróbki mechanicznej włókien w przędzalni(p.) – opisuje sposoby przygotowywania surowców naturalnych pochodzenia roślinnego do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – opisuje sposoby przygotowywania surowców naturalnych pochodzenia zwierzęcego do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – opisuje sposoby przygotowywania surowców chemicznych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – przygotowuje surowce do przędzenia. 	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	40	Realizacja w I semestrze
	wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn i urządzeń w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – składa surowce do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych przy maszynie. – wskazuje miejsca zasilania maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – określa sposoby zasilania maszyny w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych(p.) – wymienia czynności związane z zasilaniem maszyn w surowce i półprodukty do 		30	Realizacja w I semestrze

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
		wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych.			
	charakteryzuje maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych(ew)	<ul style="list-style-type: none"> wymienia maszyny do poszczególnych systemów przędzenia. wymienia urządzenia pomocnicze do danego systemu przędzenia. określa parametry maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. opisuje maszyny stosowane do przygotowywania surowców do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. opisuje przebieg procesu przędzalniczego oraz oczekiwane efekty. wskazuje nieprawidłowości przebiegu procesu przędzalniczego. 	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	10	Realizacja w I semestrze
	posługuje się instrukcjami obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych (ep)	<ul style="list-style-type: none"> analizuje zapisy instrukcji obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. stosuje się do zapisów instrukcji obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. 		10	Realizacja w I semestrze

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
		<ul style="list-style-type: none"> porównuje zgodność parametrów maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych z dokumentacją techniczno-ruchową. 			
	reguluje parametry maszyn i urządzeń używanych w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną (ep)	<ul style="list-style-type: none"> odczytuje z dokumentacji techniczno-technologicznej parametry maszyn i urządzeń używanych w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. ustawia parametry maszyny zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną. kontroluje parametry maszyn zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną. 		10	Realizacja w I semestrze
	koryguje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> rozpoznaje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. określa przyczyny powstawania nieprawidłowości pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. 		10	Realizacja w I semestrze

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określona w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
		<ul style="list-style-type: none"> usuwa nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. kontroluje pracę maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych po usunięciu nieprawidłowości`. 			
	wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych(ew)	<ul style="list-style-type: none"> wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach wymagające czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi. wymienia czynności związane z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. dobiera sposób konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych w dokumentację techniczno-ruchową. wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń zgodnie z instrukcją. kontroluje stan maszyn i urządzeń po wykonanych czynnościach czyszczenia i konserwacji. 		10	Realizacja w II semestrze



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
		<ul style="list-style-type: none"> dokonyuje w dokumentacji techniczno-ruchowej zapisów wykonanych czynności konserwacji maszyn i urządzeń. 			
MOD.06.3. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	charakteryzuje czynności związane z odbiorem przetworzonych surowców (ew)	<ul style="list-style-type: none"> odbiera z maszyny przetworzony surowiec. składa przetworzony surowiec w wyznaczonych miejscach. określa warunki przechowywania przetworzonych surowców. 	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	15	Realizacja w II semestrze
	ocenia jakość wytworzonych liniowych wyrobów włókienniczych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> określa błędy surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych. wymienia błędy przygotowanych surowców i półproduktów oraz liniowych wyrobów włókienniczych. rozpoznaje błędy w przygotowanych surowcach i półproduktach oraz w liniowych wyrobach włókienniczych. wskazuje metody oceny surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych. określa sposoby kontroli parametrów technologicznych surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych. wykonuje kontrolę międzyoperacyjną parametrów technologicznych surowców, 		15	Realizacja w II semestrze



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
		<p>półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych.</p> <ul style="list-style-type: none"> – dokonuje oceny jakościowej surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych na podstawie kryteriów jakościowych. 			
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. 	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych		
	planuje wykonanie zadania(ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań. 	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		
	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 	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych		



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
		niebezpiecznymi substancjami oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy.			
	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.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych		
			MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych 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.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych		

Tabela 12. MOD.06.M3. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania 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	Okres realizacji w cyklu nauczania
MOD.06.M Bezpieczeństwo i higiena pracy	stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych. – dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac. 	MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	1	Realizacja w II semestrze
	przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej. – wskazuje zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych. – opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej. – wyjaśnia zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza. 	MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	1	



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 określona w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń. – opisuje wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy. 	MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych	2	



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	Okres realizacji w cyklu nauczania
	udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego(ek)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego. – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego. – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku. – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej. – powiadamia odpowiednie służby. – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie. – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar. – wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji. 	MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	2	



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	Okres realizacji w cyklu nauczania
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	Realizacja w II semestrze
	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. – rozróżnia poszczególne etapy wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. 		30	Realizacja w II semestrze
MOD.06.4. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich	charakteryzuje maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny,	<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 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	10	Realizacja w II semestrze



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	Okres realizacji w cyklu nauczania
wyrobów włókienniczych	włókniny i przędziny (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – 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 (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	Realizacja w II semestrze
	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. 		10	Realizacja w II semestrze



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	Okres realizacji w cyklu nauczania
	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 – sprawdza zgodność parametrów techniczno-technologicznych maszyn stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych z dokumentacją techniczno-technologiczną. 		10	Realizacja w II semestrze
	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. 		10	Realizacja w II semestrze



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	Okres realizacji w cyklu nauczania
		<ul style="list-style-type: none"> – kontroluje pracę maszyny i urządzenia po usunięciu nieprawidłowości. 			
	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. 		10	Realizacja w II semestrze



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	Okres realizacji w cyklu nauczania
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	Realizacja w II semestrze
	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	Realizacja w II semestrze
	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. 		10	Realizacja w II semestrze



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	Okres realizacji w cyklu nauczania
		<ul style="list-style-type: none"> – określają jakość płaskich wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną. – kontroluje podstawowe parametry płaskich wyrobów włókienniczych przy pomocy urządzeń pomiarowych. 			
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		Realizacja w II semestrze
	planuje wykonanie zadania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań. 	MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych		
	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		



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	Okres realizacji w cyklu nauczania
	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		

Tabela 13. MOD.06.M 4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
MOD.06.M Bezpieczeństwo i higiena pracy	określa zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy oraz sposoby zapobiegania im (ew)	<ul style="list-style-type: none"> wymienia czynniki szkodliwe w środowisku pracy. opisuje źródła i rodzaje zagrożeń występujących w środowisku pracy. opisuje wymagania ograniczające wpływ czynników szkodliwych i uciążliwych na organizm człowieka. opisuje sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy. 	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	1	Realizacja w II semestrze
	przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska (ew)	<ul style="list-style-type: none"> identyfikuje znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej. wskazuje zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych. opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej(p.) 	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	2	
	organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi	<ul style="list-style-type: none"> korzysta z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych. 	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	2	



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska (ew)				
	udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego. – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego. – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku. – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej. – powiadamia odpowiednie służby. 	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	1	



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
MOD.06.5 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	charakteryzuje technologie wykończalnicze w zależności od składu surowcowego, postaci wyrobów włókienniczych oraz ich przeznaczenia(ek)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje operacje wykończalnicze obróbki wstępnej wyrobów włókienniczych w podziale na operacje mechaniczne i chemiczne. – opisuje operacje wykończalnicze wyrobów włókienniczych. – opisuje operacje wykończalnicze wyrobów włókienniczych. – określa chemiczne operacje wykończalnicze oraz środki chemiczne w zależności od składu surowcowego i postaci wyrobów włókienniczych. – określa sposoby stosowania środków chemicznych w procesie prania wyrobów włókienniczych w zależności od składu surowcowego i postaci wyrobów włókienniczych. – omawia różnice między operacjami wykończalniczymi wyrobów włókienniczych Dziennik Ustaw– 2963 – Poz. 99169. – opisuje czynności związane z przygotowaniem wyrobów włókienniczych do mechanicznych operacji wykończalniczych. 	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	20	Realizacja w II semestrze



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	stosuje podstawy barwometrii (ew)	<ul style="list-style-type: none"> wykorzystuje podstawowe systemy barwometryczne. opisuje barwy podstawowe i złożone, zasady mieszania barw oraz rozróżnia intensywność i odcienie barw. opisuje technologie barwienia w zależności od składu surowcowego wyrobów włókienniczych. określa barwniki i środki pomocnicze do barwienia wyrobów włókienniczych oraz ich właściwości. opisuje technologie drukowania wyrobów włókienniczych. określa barwniki i środki pomocnicze do procesu drukowania wyrobów włókienniczych oraz ich właściwości. opisuje technologie uszlachetniania. posługuje się dokumentacją techniczno-technologiczną w procesie uszlachetniania wyrobów włókienniczych. 		20	Realizacja w II semestrze
	przygotowuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykończania	<ul style="list-style-type: none"> wskazuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykończania wyrobów włókienniczych. stosuje się do zapisów w dokumentacji techniczno-technologicznej wskazującej 		20	Realizacja w II semestrze



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	wyrobów włókienniczych (ew)	<p>sposób przygotowania środków chemicznych do zastosowania w procesach wykończania wyrobów włókienniczych.</p> <ul style="list-style-type: none"> – wskazuje sposoby przygotowania środków chemicznych do zastosowania w procesach wykończania wyrobów włókienniczych. – określa zasady przygotowania środków chemicznych w procesach wykończania wyrobów włókienniczych. 			
	stosuje przepisy prawa i przestrzega zasad dotyczących stosowania i przechowywania środków chemicznych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – określa rodzaje środków chemicznych na podstawie zapisów w kartach charakterystyki. – wymienia zasady stosowania i przechowywania środków chemicznych. – stosuje się do przepisów prawa i zapisów w karcie charakterystyki środków chemicznych podczas stosowania i przechowywania środków chemicznych. – wymienia zagrożenia związane ze stosowaniem środków chemicznych. 		20	Realizacja w III semestrze



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
MOD.06.5 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	przygotowuje maszyny i urządzenia do procesów wykończania wyrobów włókienniczych(ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia rodzaje maszyn oraz urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych. – wskazuje punkty regulacji parametrów maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną. – reguluje parametry maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną. – kontroluje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych. 	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	20	Realizacja w III semestrze
	posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje treści zawarte w instrukcjach obsługi maszyn stosowanych podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania. – stosuje się do zapisów zawartych w instrukcjach obsługi maszyn – wskazuje parametry maszyn i urządzeń wymagające sprawdzenia i regulacji. – Dziennik Ustaw– 2964 – Poz. 99170 – sprawdza zgodność parametrów maszyn stosowanych podczas przygotowania wyrobów włókienniczych do procesu wykończalniczych z dokumentacją techniczno-ruchową. 		15	Realizacja w III semestrze



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych(ep)	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje w maszynach i urządzeniach stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych miejsca wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi. – określa sposoby wykonywania czynności związanych z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych. – wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów 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 konserwację maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych. – dokonuje w dokumentacji zapisów wykonanych czynności czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych. 		15	Realizacja w III semestrze



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
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.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych		Realizacja w II semestrze
	planuje wykonanie zadania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy. – określa czas realizacji zadań. – realizuje działania w wyznaczonym czasie. – monitoruje realizację zaplanowanych działań. – dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań. 	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych		
	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.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia 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. 	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych		



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły / jednostki modułowe MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	stosuje zasady komunikacji interpersonalnej (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne. – stosuje aktywne metody słuchania. – prowadzi dyskusje. 	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia 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.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych		

Tabela 14. MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych

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	Okres realizacji w cyklu nauczania
MOD.06.M Bezpieczeństwo i higiena pracy	stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych. – dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac. 	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	1	Realizacja w III semestrze
	przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej. – wskazuje zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych. – opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej. – wyjaśnia zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza. 	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych	2	
	organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń. – opisuje wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy. 	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	2	



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	Okres realizacji w cyklu nauczania
	ochrony środowiska (ew)				
	udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego. – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego. – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku. – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej. – powiadamia odpowiednie służby. – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, – złamanie, oparzenie. – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar. – wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady – Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji. 	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	1	



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 określona w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
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	Realizacja w III semestrze
	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	Realizacja w III semestrze
	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	Realizacja w III semestrze
	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	Realizacja w III semestrze



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 określona w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	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	Realizacja w III semestrze
	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. 	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	25	Realizacja w III semestrze



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 określona w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
		– kontroluje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych.			
	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	Realizacja w III semestrze
	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	Realizacja w III semestrze



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 określona w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	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	Realizacja w III semestrze

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 określona w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	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	Realizacja w III semestrze
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		Realizacja w II semestrze
	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 wykończalniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej	Okres realizacji w cyklu nauczania
	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

Określenie liczby godzin poszczególnych modułów

Tabela 15. MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa

Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
MOD.06.M1.J1 Charakterystyka włókien, surowców i wyrobów włókienniczych	30	rozdziela pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią	<ul style="list-style-type: none"> – posługuje się terminologią dotyczącą bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska – wymienia przepisy prawa dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska – określa warunki organizacji pracy zapewniające wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy – określa działania zapobiegające wyrządzeniu szkód w środowisku – opisuje wymagania dotyczące ergonomii pracy – rozdziela środki gaśnicze ze względu na zakres ich stosowania
		rozdziela zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia instytucje i służby działające w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska – wymienia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska
		rozdziela prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – wymienia prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – omawia konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
		określa zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy oraz sposoby zapobiegania im	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia czynniki szkodliwe w środowisku pracy – opisuje wymagania ograniczające wpływ czynników szkodliwych i uciążliwych na organizm człowieka – opisuje sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy – wyjaśnia pojęcia: wypadek przy pracy, choroba zawodowa – wymienia objawy typowych chorób zawodowych
		przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje bezpieczne i higieniczne warunki pracy na stanowisku pracy – opisuje zasady ochrony przeciwpożarowej – wyjaśnia zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza – wyjaśnia zasady recyklingu zużytych materiałów pomocniczych
		organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy – określa działania zapobiegające powstawaniu pożaru lub innego zagrożenia na stanowisku pracy
		udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku – powiadamia odpowiednie służby – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
		charakteryzuje właściwości fizykochemiczne włókien naturalnych i chemicznych	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje włókna ze względu na ich pochodzenie – stosuje metody badań właściwości fizykochemicznych włókien naturalnych i chemicznych – przeprowadza pomiary właściwości fizykochemicznych włókien naturalnych i chemicznych – określa zastosowanie włókien naturalnych i chemicznych – Dziennik Ustaw– 2958 – Poz. 99164 – wskazuje zastosowanie włókien naturalnych i chemicznych – opisuje właściwości fizykochemiczne włókien naturalnych i chemicznych
		charakteryzuje technologie otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa sposoby otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych – opisuje technologie otrzymywania włókien, takich jak: len, konopie, jedwab naturalny, bawełna i wełna – rozróżnia metody uszlachetniania włókien naturalnych – opisuje technologie otrzymywania włókien chemicznych – opisuje technologie otrzymywania półproduktów i wyrobów włókienniczych w zależności od przeznaczenia
MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	25	charakteryzuje parametry budowy wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – definiuje parametry budowy liniowych wyrobów włókienniczych – definiuje parametry budowy płaskich wyrobów włókienniczych
		charakteryzuje technologie wytwarzania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje procesy wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju przerabianego surowca – opisuje technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od przeznaczenia i rodzaju przerabianego surowca
		klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje odpady powstałe podczas wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych – wskazuje sposoby zagospodarowania odpadów włókienniczych



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
		wykorzystuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera program komputerowy do wykonania wyrobów włókienniczych – obsługuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie wyrobów włókienniczych
MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze	25	sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – omawia zasady sporządzania rysunku technicznego – posługuje się odpowiednim rodzajem linii kreślarskich – wykonuje szkice części maszyn i urządzeń włókienniczych zgodnie z zasadami rysunku technicznego – wykonuje rysunki techniczne części maszyn i urządzeń włókienniczych – objaśnia symbole graficzne w rysunkach technicznych – wykonuje rysunki techniczne z zastosowaniem oznaczeń i symboli
		charakteryzuje maszyny i urządzenia włókiennicze do wytwarzania określonego wyrobu włókienniczego	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia i opisuje maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych – identyfikuje części maszyn i urządzeń włókienniczych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – identyfikuje części maszyn i urządzeń włókienniczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych – wyodrębnia podzespoły maszyn i urządzeń włókienniczych
		posługuje się normami i stosuje procedurę oceny zgodności	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia cele normalizacji krajowej – wyjaśnia czym jest norma i wymienia cechy normy – rozróżnia oznaczenie normy międzynarodowej, europejskiej i krajowej
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	<ul style="list-style-type: none"> – przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań – wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę – ocenia podejmowane działania
		wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany	<ul style="list-style-type: none"> – podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
			<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej – przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem
		doskonali umiejętności zawodowe	<ul style="list-style-type: none"> – określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu – analizuje własne kompetencje – wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego – planuje drogę doskonalenia się w zawodzie – wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych
		stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania – opisuje techniki rozwiązywania problemów



Tabela 16. MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych

Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	100	stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych – dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac
		przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej – wskazuje zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych – opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej – wyjaśnia zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza
		organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń – opisuje wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy
		udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej – powiadamia odpowiednie służby – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
			<ul style="list-style-type: none"> – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar – wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji
		charakteryzuje sposoby przygotowywania surowców do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia cel procesu wstępnej obróbki mechanicznej włókien w przędzalni – opisuje sposoby przygotowywania surowców naturalnych pochodzenia roślinnego do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – opisuje sposoby przygotowywania surowców naturalnych pochodzenia zwierzęcego do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – opisuje sposoby przygotowywania surowców chemicznych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – przygotowuje surowce doprzedzenia
		wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn i urządzeń w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – składa surowce do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych przy maszynie – wskazuje miejsca zasilania maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – określa sposoby zasilania maszyny w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – wymienia czynności związane z zasilaniem maszyn w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych
MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	10	charakteryzuje maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia maszyny do poszczególnych systemów przędzenia – wymienia urządzenia pomocnicze do danego systemu przędzenia – określa parametry maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – opisuje maszyny stosowane do przygotowywania surowców do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – opisuje przebieg procesu przędzalniczego oraz oczekiwane efekty – wskazuje nieprawidłowości przebiegu procesu przędzalniczego



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
	10	posługuje się instrukcjami obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje zapisy instrukcji obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – stosuje się do zapisów instrukcji obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – porównuje zgodność parametrów maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych z dokumentacją techniczno-ruchową
	10	reguluje parametry maszyn i urządzeń używanych w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną	<ul style="list-style-type: none"> – odczytuje z dokumentacji techniczno-technologicznej parametry maszyn i urządzeń używanych w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – ustawia parametry maszyny zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną – kontroluje parametry maszyn zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
	10	koryguje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – określa przyczyny powstawania nieprawidłowości pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – usuwa nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – kontroluje pracę maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych po usunięciu nieprawidłowości



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
	10	wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach wymagające czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi – wymienia czynności związane z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – dobiera sposób konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych w dokumentację techniczno-ruchową – wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń zgodnie z instrukcją – kontroluje stan maszyn i urządzeń po wykonanych czynnościach czyszczenia i konserwacji – dokonuje w dokumentacji techniczno-ruchowej zapisów wykonanych czynności konserwacji maszyn i urządzeń
MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	15	charakteryzuje czynności związane z odbiorem przetworzonych surowców	<ul style="list-style-type: none"> – odbiera z maszyny przetworzony surowiec – składa przetworzony surowiec w wyznaczonych miejscach – określa warunki przechowywania przetworzonych surowców
	15	ocenia jakość wytworzonych liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa błędy surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych – wymienia błędy przygotowanych surowców i półproduktów oraz liniowych wyrobów włókienniczych – rozpoznaje błędy w przygotowanych surowcach i półproduktach oraz w liniowych wyrobach włókienniczych – wskazuje metody oceny surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych – określa sposoby kontroli parametrów technologicznych surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych – wykonuje kontrolę międzyoperacyjną parametrów technologicznych surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych – dokonuje oceny jakościowej surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych na podstawie kryteriów jakościowych



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
		przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	– 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
		planuje wykonanie zadania	– dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	– 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
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	– rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych
			– wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji
		współpracuje w zespole	– wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej
			– 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 17 MOD.06.M3. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych

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	stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych – dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac
		przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej – wskazuje zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych – opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej – wyjaśnia zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza
		organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń – opisuje wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy
		udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej – powiadamia odpowiednie służby – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami
			<ul style="list-style-type: none"> – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar – wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji
	40	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
	40	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	5	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
	10	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
	5	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
	10	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
	5	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
	5	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



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami
			<ul style="list-style-type: none"> 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	10	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 rozdziela błędy płaskich wyrobów włókienniczych, uwzględniając ich charakter
	10	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
	10	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
		przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	<ul style="list-style-type: none"> stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy
			<ul style="list-style-type: none"> respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie

Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach przedmiotów oraz kodami
			– wskazuje przykłady zachowań etycznych
		planuje wykonanie zadania	– dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	– 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
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	– rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych
			– wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji
			– wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej
		współpracuje w zespole	– 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 18 Określenie liczby godzin w kształceniu modułowym MOD.06.M4. Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania

Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	80	określa zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy oraz sposoby zapobiegania im	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia czynniki szkodliwe w środowisku pracy – opisuje źródła i rodzaje zagrożeń występujących w środowisku pracy – opisuje wymagania ograniczające wpływ czynników szkodliwych i uciążliwych na organizm człowieka – opisuje sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy
		przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej – wskazuje zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych – opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej – korzysta z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych
		udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej – powiadamia odpowiednie służby



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
	30	stosuje podstawy barwometrii	<ul style="list-style-type: none"> – wykorzystuje podstawowe systemy barwometryczne – opisuje barwy podstawowe i złożone, zasady mieszania barw oraz rozróżnia intensywność i odcienie barw – opisuje technologie barwienia w zależności od składu surowcowego wyrobów włókienniczych – określa barwniki i środki pomocnicze do barwienia wyrobów włókienniczych oraz ich właściwości – opisuje technologie drukowania wyrobów włókienniczych – określa barwniki i środki pomocnicze do procesu drukowania wyrobów włókienniczych oraz ich właściwości – opisuje technologie uszlachetniania – posługuje się dokumentacją techniczno-technologiczną w procesie uszlachetniania wyrobów włókienniczych
	30	przygotowuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykończania wyrobów włókienniczych – stosuje się do zapisów w dokumentacji techniczno-technologicznej wskazującej sposób przygotowania środków chemicznych do zastosowania w procesach wykończania wyrobów włókienniczych – wskazuje sposoby przygotowania środków chemicznych do zastosowania w procesach wykończania wyrobów włókienniczych – określa zasady przygotowania środków chemicznych w procesach wykończania wyrobów włókienniczych
	20	stosuje przepisy prawa i przestrzega zasad dotyczących stosowania i przechowywania środków chemicznych	<ul style="list-style-type: none"> – określa rodzaje środków chemicznych na podstawie zapisów w kartach charakterystyki – wymienia zasady stosowania i przechowywania środków chemicznych – stosuje się do przepisów prawa i zapisów w karcie charakterystyki środków chemicznych podczas stosowania i przechowywania środków chemicznych



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
			<ul style="list-style-type: none"> wymienia zagrożenia związane ze stosowaniem środków chemicznych
MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	15	przygotowuje maszyny i urządzenia do procesów wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> wymienia rodzaje maszyn oraz urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych wskazuje punkty regulacji parametrów maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną reguluje parametry maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną kontroluje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych
	10	posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	<ul style="list-style-type: none"> analizuje treści zawarte w instrukcjach obsługi maszyn stosowanych podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania stosuje się do zapisów zawartych w instrukcjach obsługi maszyn wskazuje parametry maszyn i urządzeń wymagające sprawdzenia i regulacji Dziennik Ustaw– 2964 – Poz. 99170 sprawdza zgodność parametrów maszyn stosowanych podczas przygotowania wyrobów włókienniczych do procesu wykończalniczych z dokumentacją techniczno-ruchową



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
	5	charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje w maszynach i urządzeniach stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych miejsca wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi – określa sposoby wykonywania czynności związanych z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych – wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów 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 konserwację maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych – dokonuje w dokumentacji zapisów wykonanych czynności czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych
		przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie – wskazuje przykłady zachowań etycznych
		planuje wykonanie zadania	<ul style="list-style-type: none"> – 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	<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



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych – wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji
		stosuje zasady komunikacji interpersonalnej	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne – stosuje aktywne metody słuchania – prowadzi dyskusje
		współpracuje w zespole	<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



Tabela 19 MOD.06.M5. Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończania wyrobów włókienniczych

Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	80	rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią	<ul style="list-style-type: none"> – posługuje się terminologią dotyczącą bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska – wymienia przepisy prawa dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska
			<ul style="list-style-type: none"> – określa warunki organizacji pracy zapewniające wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy
			<ul style="list-style-type: none"> – określa działania zapobiegające wyrządzeniu szkód w środowisku – opisuje wymagania dotyczące ergonomii pracy – rozróżnia środki gaśnicze ze względu na zakres ich stosowania
		rozróżnia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia instytucje i służby działające w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska – wymienia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska
		rozróżnia prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – wymienia prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy – omawia konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy
		określa zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy oraz sposoby zapobiegania im	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia czynniki szkodliwe w środowisku pracy – opisuje źródła i rodzaje zagrożeń występujących w środowisku pracy – opisuje wymagania ograniczające wpływ czynników szkodliwych i uciążliwych na organizm człowieka – opisuje sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy – wyjaśnia pojęcia: wypadek przy pracy, choroba zawodowa – wymienia objawy typowych chorób zawodowych



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
		przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej – wskazuje zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych – opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej
		organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń – opisuje wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy – korzysta z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych
		udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej – powiadamia odpowiednie służby – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar – wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
	15	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
	15	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
	20	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
	20	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
	10	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 – omawia sposoby usuwania nieprawidłowości występujących w procesie wykończania wyrobów włókienniczych – usuwanie prawidłowości występujące w procesie wykończania wyrobów włókienniczych



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych			<ul style="list-style-type: none"> – kontroluje pracę maszyn i urządzeń po usunięciu nieprawidłowości
	20	reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń do wykończenia 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
	10	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
	10	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
	10	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



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
			<ul style="list-style-type: none"> 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
		przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	<ul style="list-style-type: none"> wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie wskazuje przykłady zachowań etycznych
		planuje wykonanie zadania	<ul style="list-style-type: none"> określa czas realizacji zadań realizuje działania w wyznaczonym czasie monitoruje realizację zaplanowanych działań dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	<ul style="list-style-type: none"> wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	<ul style="list-style-type: none"> rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych



Jednostki modułowe/zajęcia edukacyjne	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach modułów
			<ul style="list-style-type: none"> – wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji
		stosuje zasady komunikacji interpersonalnej	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne – stosuje aktywne metody słuchania – prowadzi dyskusje
		współpracuje w zespole	<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



2.3. Tematy zajęć

Tabela 20 Plan zajęć kwalifikacyjnego kursu zawodowego

Nazwa obowiązkowych zajęć edukacyjnych	Nazwa jednostki modułowej	Liczba godzin przeznaczona na jednostkę modułową	Uwagi o realizacji
MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa	MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	30	Realizacja w I semestrze
	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze	25	
	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze	25	
MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	100	Realizacja w I semestrze
	MOD.06. M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	50	
	MOD.06. M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	30	Realizacja w II semestrze
MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	MOD.06. M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych	70	Realizacja w II semestrze
	MOD.06. M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych	50	
	MOD.06. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych	30	
MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	MOD.06. M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	80	Realizacja w II semestrze
	MOD.06. M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	50	Realizacja w III semestrze
MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych	MOD.06. M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych	80	Realizacja w III semestrze
	MOD.06. M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych	50	
	MOD.06. M5.J3 Kontrola jakości wykończanych wyrobów włókienniczych	30	



Nazwa obowiązkowych zajęć edukacyjnych	Nazwa jednostki modułowej	Liczba godzin przeznaczona na jednostkę modułową	Uwagi o realizacji
Moduł MOD.06.M6 Język obcy zawodowy w branży włókienniczej	MOD.06.M6.J1 Podstawowy zasób środków językowych	30	Realizacja w I semestrze
	MOD.06.M6.J2 Porozumiewanie się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy		
Łączna liczba godzin zajęć		730+30 BHP	
Planowany termin egzaminu - po III semestrze			

1. MOD.11.1 BHP - realizowane w ramach poszczególnych modułów /jednostek modułowych
2. Realizacja wszystkich jednostek modułowych odbywa się jako łączenie teorii z praktyką.

3. Cele kształcenia kwalifikacyjnego kursu zawodowego

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. Poziom kształcenia języka angielskiego w branży włókienniczej określono na poziomie A1. Organizator KKZ może podwyższyć poziom kształcenia zawodowego w zależności od zdiagnozowanych kompetencji słuchaczy. 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.

Osoba po ukończeniu Kwalifikacyjnego Kursu Zawodowego MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych powinna być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- przygotowania surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych;
- obsługiwanie maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych;
- wytwarzania wyrobów włókienniczych;
- wykończania wyrobów włókienniczych

4. Programy poszczególnych zajęć

4.1. Program nauczania dla modułu /KUZ 1 MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa

Modułowy program KKZ/ KUZ 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 KKZ/KUZ MOD.06.M1 Podstawy włókiennictwa, 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 liniowych 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 tylko 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.

Jednostki modułowe wyodrębnione dla modułu/kursu umiejętności zawodowych:

MOD.06.M1.J1 Podstawowe wiadomości o włóknach naturalnych i chemicznych

MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze

MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze

4.1.1 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych

4.1.1.1 Cele ogólne modułu

- Rozpoznawanie włókien ze względu na ich pochodzenie
- Poznanie właściwości fizykochemicznych włókien naturalnych i chemicznych

4.1.1.2 Cele szczegółowe modułu

- wymienić przepisy prawa dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska,
- opisać wymagania dotyczące ergonomii pracy,
- rozróżnić środki gaśnicze ze względu na zakres ich stosowania,
- wymienić instytucje i służby działające w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska,
- rozróżnić podstawowe surowce włókiennicze;
- rozpoznać surowce na podstawie nazw handlowych;
- rozpoznać półprodukty na poszczególnych etapach wytwarzania wyrobów włókienniczych;
- określić sposoby otrzymywania surowców celulozowych;
- określić sposoby otrzymywania surowców białkowych;
- określić sposoby otrzymywania surowców chemicznych;
- wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej;
- przedstawiać różne formy zachowania asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem;
- określać zakres umiejętności i kompetencji;
- niezbędnych do wykonywania zawodu;
- analizować własne kompetencje;

- planować drogę doskonalenia się w zawodzie;
- wskazywać możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych;

4.1.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 21. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych	1) Bezpieczeństwo i higiena pracy, ochrona przeciwpożarowa oraz ochrona środowiska na stanowisku pracy. 2) Podstawowe surowce włókiennicze. 3) Rozpoznawanie surowców włókienniczych. 4) Otrzymywanie surowców celulozowych 5) Otrzymywanie surowców białkowych; i chemicznych; 6) Sposoby wytwarzania półproduktów na danym etapie produkcji wyrobów włókienniczych. 7) Techniki wytwarzania wyrobów włókienniczych.	30	– posłużyć się terminologią dotyczącą bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska, – omawiać konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, – wymieniać czynniki szkodliwe w środowisku pracy, – opisać sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy, – wymieniać objawy typowych chorób zawodowych, – opisać bezpieczne i higieniczne warunki pracy na stanowisku pracy, – opisać zasady ochrony przeciwpożarowej, – wyjaśniać zasady recyklingu zużytych materiałów pomocniczych, – opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy, – opisać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku, – powiadomić odpowiednie służby, – zaprezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar, – określić warunki organizacji pracy zapewniające wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy, – określić działania zapobiegające wyrządzeniu szkód w środowisku,	Treści do kształcenia na odległość z temat nr 1, 2



Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> wymieniać zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska, opisać wymagania ograniczające wpływ czynników szkodliwych i uciążliwych na organizm człowieka, wyjaśniać pojęcia: wypadek przy pracy, choroba zawodowa, wyjaśniać zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza, określić działania zapobiegające powstawaniu pożaru lub innego zagrożenia na stanowisku pracy, zaprezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie, rozróżnić podstawowe surowce włókiennicze, rozpoznać surowce na podstawie nazw handlowych, rozpoznać półprodukty na poszczególnych etapach wytwarzania wyrobów włókienniczych, rozpoznać wyroby włókiennicze wytwarzane różnymi technikami, określić sposoby otrzymywania surowców celulozowych, określić sposoby otrzymywania surowców białkowych, określić sposoby otrzymywania surowców chemicznych, scharakteryzować sposoby wytwarzania półproduktów na danym etapie produkcji wyrobów włókienniczych, scharakteryzować sposoby wywarzania wyrobów włókienniczych różnymi technikami, określać odpowiedzialność za wykonywaną pracę, oceniać podejmowane działania, wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej, przedstawiać różne formy zachowania asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem, 	

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> - określać zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu, - analizować własne kompetencje, - planować drogę doskonalenia się w zawodzie, - wskazywać możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych, - przewidywać skutki, w tym prawne, podejmowanych działań, - podawać przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze, - wskazywać przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia, - wyznaczać cele własnego rozwoju zawodowego, - opisać sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania, - opisać techniki rozwiązywania problemów. 	

4.1.2 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze

4.1.2.1 Cele ogólne modułu

- Poznanie procesu wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju przerabianego surowca.

4.1.2.2 Cele szczegółowe modułu

- posłużyć się terminologią dotyczącą bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska;
- wymienić prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;
- omawiać konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;
- wymieniać czynniki szkodliwe w środowisku pracy;
- opisać sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy;
- wymieniać objawy typowych chorób zawodowych;
- wyjaśniać zasady recyklingu zużytych materiałów pomocniczych;
- opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy;
- opisać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku;
- powiadomić odpowiednie służby;
- określać działania zapobiegające wyrządzeniu szkód w środowisku;
- wymieniać zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska;
- opisać wymagania ograniczające wpływ czynników szkodliwych i uciążliwych na organizm człowieka;
- wyjaśnić zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza;
- określać działania zapobiegające powstawaniu pożaru lub innego zagrożenia na stanowisku pracy;
- zaprezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie;
- rozpoznać półprodukty na poszczególnych etapach wytwarzania wyrobów włókienniczych;

- rozpoznać wyroby włókiennicze wytwarzane różnymi technikami;
- opisać odpady powstałe podczas wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych,
- scharakteryzować technologie wytwarzania wyrobów włókienniczych,
- opisać procesy wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju przerabianego surowca,
- rozróżnić normy krajowe, międzynarodowe i europejskie wymienić cechy normy;
- rozróżnić normy krajowe, międzynarodowe i europejskie,
- wymienić cechy norm określać odpowiedzialność za wykonywaną pracę;
- oceniać podejmowane działania;
- wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej;
- przedstawiać różne formy zachowania asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem;
- określać zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu;
- planować drogę doskonalenia się w zawodzie;
- wskazywać możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych.

4.1.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 22 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze MOD.06.8	1) Budowa wyrobów włókienniczych. 2) Budowa liniowych wyrobów włókienniczych 3) budowy płaskich wyrobów włókienniczych 4) Budowa płaskich wyrobów włókienniczych 5) Technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych 6) Programy komputerowe wspomagające wykonywanie wyrobów włókienniczych	25	<ul style="list-style-type: none"> – wymienić prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy; – omawiać konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy; – wymieniać czynniki szkodliwe w środowisku pracy; – opisać sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy; – wymieniać objawy typowych chorób zawodowych; – wyjaśniać zasady recyklingu zużytych materiałów pomocniczych; – opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy; – scharakteryzować parametry budowy wyrobów włókienniczych, – zdefiniować parametry budowy liniowych wyrobów włókienniczych, – zdefiniować parametry budowy płaskich wyrobów włókienniczych, – opisać technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od przeznaczenia i rodzaju przerabianego surowca, – sklasyfikować odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych, – opisać odpady powstałe podczas wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych, – scharakteryzować technologie wytwarzania wyrobów włókienniczych, – opisać procesy wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju przerabianego surowca, – wskazać sposoby zagospodarowania odpadów włókienniczych, – dobrać program komputerowy do wykonania wyrobów włókienniczych, – obsługiwać programy komputerowe wspomagające wykonywanie wyrobów włókienniczych, 	Treści do kształcenia na odległość z tematów nr 1, 2, 3

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – określać odpowiedzialność za wykonywaną pracę, – oceniać podejmowane działania, – wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej, – przedstawiać różne formy zachowania asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem, – określać zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu, – analizować własne kompetencje, – planować drogę doskonalenia się w zawodzie, – wskazywać możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych, – podać przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne, – wskazać przykłady wprowadzenia zmiany i ocenić skutki jej wprowadzenia, – wyjaśnić znaczenie zmiany dla rozwoju człowieka, – wskazać przykłady wprowadzenia zmiany, – ocenić skutki wprowadzenia zmiany, – skorzystać z różnych źródeł informacji, – przewidywać skutki, w tym prawne, podejmowanych działań, – podawać przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze, – wskazywać przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia, – wyznaczać cele własnego rozwoju zawodowego, – opisać sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania, 	

4.1.3 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze

4.1.3.1 Cele ogólne modułu

- Poznanie maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych
- Nabywanie umiejętności z zakresu obsługi programów komputerowych wspomagających wykonywanie wyrobów włókienniczych

4.1.3.2 Cele szczegółowe modułu

- opisać wymagania dotyczące ergonomii pracy;
- rozróżnić środki gaśnicze ze względu na zakres ich stosowania;
- wymieniać czynniki szkodliwe w środowisku pracy;
- opisać sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy;
- opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy;
- opisać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku;
- zaprezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar;
- określać warunki organizacji pracy zapewniające wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy;
- wyjaśniać pojęcia: wypadek przy pracy, choroba zawodowa;
- zaprezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie;
- wymienić i opisać maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych;
- opisać maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych;
- rozpoznać na podstawie budowy i schematów maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych;
- rozpoznać na podstawie budowy i schematów części oraz zespoły robocze maszyn do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych;
- rozróżnić programy komputerowe do wykonania wyrobów włókienniczych; opracować wyniki badań laboratoryjnych przy wykorzystaniu programów komputerowych;
- rozróżnić normy krajowe, międzynarodowe i europejskie wymienić cechy normy;

- wymienić i opisać maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych;
- opisać maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych;
- rozpoznać na podstawie budowy i schematów maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych;
- rozpoznać na podstawie budowy i schematów części oraz zespoły robocze maszyn do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych;
- wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej;
- przedstawiać różne formy zachowania asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem;
- określać zakres umiejętności i kompetencji;
- niezbędnych do wykonywania zawodu;
- analizować własne kompetencje;
- wskazywać możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych.

4.1.3.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 23 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. 2) Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. 3) Części maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych. 4) Schematy budowy zespołów roboczych maszyn do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych. 5) Normy krajowe, międzynarodowe i europejskie w branży włókienniczej 	25	<ul style="list-style-type: none"> - opisać wymagania dotyczące ergonomii pracy; - rozróżnić środki gaśnicze ze względu na zakres ich stosowania; - wymieniać czynniki szkodliwe w środowisku pracy; - opisać sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy; - opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy; - opisać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku; - zaprezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar; - określać warunki organizacji pracy zapewniające wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy; - wyjaśniać pojęcia: wypadek przy pracy, choroba zawodowa; - zaprezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie; - wymienić i opisać maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych, - opisać maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych, - rozpoznać na podstawie budowy i schematów maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych, 	Treści do kształcenia na odległość z tematów nr 5



Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> - rozpoznać na podstawie budowy i schematów części oraz zespoły robocze maszyn do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych, - rozróżnić programy komputerowe do wykonania wyrobów włókienniczych, - opracować wyniki badań laboratoryjnych przy wykorzystaniu programów komputerowych, - rozróżnić normy krajowe, międzynarodowe i europejskie wymienić cechy normy. - sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń, - zinterpretować uproszczenia rysunkowe, - odczytać oznaczenia i symbole na rysunkach zestawieniowych zespołów - i podzespołów maszyn włókienniczych, - korzystać ze źródeł informacji dotyczących norm stosowanych we włókiennictwie, - określać odpowiedzialność za wykonywaną pracę, - oceniać podejmowane działania, - wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej, - przedstawiać różne formy zachowania asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem, - określać zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu, - analizować własne kompetencje, - planować drogę doskonalenia się w zawodzie, - wskazywać możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych, - przewidywać skutki, w tym prawne, podejmowanych działań, - podawać przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze, 	

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> - wskazywać przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia, - wyznaczać cele własnego rozwoju zawodowego, - opisać sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania, - opisać techniki rozwiązywania problemów. 	

4.1.4 Procedury osiągnięcia celów kształcenia

Warunkiem osiągnięcia założonych celów kształcenia w zakresie jednostek modułowych 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 edukacyjne powinny być prowadzone w pracowni technologii wyrobów włókienniczych wyposażona w:

stanowisko komputerowe dla nauczyciela podłączone do sieci lokalnej, z dostępem do Internetu, oprogramowaniem biurowym, oprogramowaniem wspomagającym wykonywanie rysunków technicznych i rysunków splotów włókienniczych, urządzeniem wielofunkcyjnym i projektorem multimedialnym, stanowiska komputerowe dla uczestników (jedno stanowisko dla dwóch uczestników) podłączone do sieci lokalnej z dostępem do Internetu, oprogramowaniem biurowym, oprogramowaniem wspomagającym wykonywanie rysunków technicznych i rysunków splotów włókienniczych, normy dotyczące rysunku technicznego, oznaczania splotów tkackich i dziewiarskich oraz parametrów włókna, instrukcje obsługi maszyn oraz urządzeń stosowanych w procesach wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych,

dokumentacje technologiczne wyrobów włókienniczych, stanowiska pogładowe wyposażone w modele maszyn i urządzeń stosowanych w procesach wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych, części robocze maszyn włókienniczych. Moduł Podstawy włókiennictwa wymaga stosowania aktywizujących metod kształcenia. Zaplanowane do osiągnięcia efekty kształcenia przygotowują słuchacza do dalszej edukacji. Powinny być kształtowane umiejętności poszukiwania, pozyskiwania, analizowania, selekcjonowania, przetwarzania i prezentacji najnowszych informacji z zakresu włókiennictwa. Należy także kształtować umiejętności samokształcenia i współpracy w grupie, rozwoju kompetencji kluczowych oraz wszystkich kompetencji społecznych określonych w podstawie programowej kształcenia w zawodzie.

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

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.

4.1.5 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 porządknych 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.

Proponowane metody ewaluacji jednostek modułowych

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 modułu/KUZ MOD.11.M0 Podstawy włókiennictwa 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 modułu/KUZ MOD.11.M0 Podstawy włókiennictwa 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 modułu/KUZ MOD.11.M0 Podstawy włókiennictwa należy ustalić:

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

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

Proponowane metody ewaluacji 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.

4.1.6 Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.

Kurs kompetencji zawodowych KUZ dla kursów wyodrębnionych w ramach kwalifikacji kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Proponuje się, aby warunkiem otrzymania zaświadczenia, świadectwa 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.

4.1.7 Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

1. Korliński W.: 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, 1978 r.
4. Frydrych W., Lacewicz-Bartoszewska J., Nędza 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., Dziwiarstwo 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, 1977 r.
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, 1988 r.
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
16. Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
17. Kamieński R., Janke M.: Przędzalnictwo wełny. WSiP, Warszawa 1986
18. Malinowski M.: Przędzalnictwo bawełny dla ZSZ, WSiP, Wrocław 1975
19. Poradnik inżyniera włókiennika. Wydawnictwo Naukowo - Techniczne, Warszawa 1988
20. Praca zbiorowa: Materiałoznawstwo włókiennicze dla technikum. WSiP, Warszawa 1992
21. Jabłoński W., Jackowski T.: Bezwrzecionowe systemy przędzenia. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1983
22. Kamieński R., Janke M.: Przędzalnictwo wełny. WSiP Warszawa 1983
23. Kupczyński Cz., Sikora B.: Przędzalnictwo czesankowe. WSiP, Wrocław 1986
24. Ignasiak B. (red.): Podstawy włókiennictwa. PŁ, 1978
25. Lewiński J., Suszek H.: Tkactwo cz. I. WSiP, Warszawa 1992
26. Lewiński J., Suszek H.: Tkactwo cz. I. WSiP, Warszawa 1992
27. Szosland J.: Podstawy budowy i technologii tkanin. WN-T, Warszawa 1979
28. Średnicka L., Owczarz R., Nycz E.: Budowa tkanin. WSiP, 1990
29. Kopias K., Kornobis E., Mrożewski Z., Wodniacka H. Laboratorium podstaw technologii i maszyn dziewiarskich. PŁ, Łódź 1978
30. Korliński W.: Podstawy dziewiarstwa. WNT, Warszawa 1979
31. Kornobis E., Mrożewski Z., Stajniak K.: Dziewiarstwo cz. 1 i 2. WSiP, Warszawa 1990
32. Mrożewski Z.: Budowa i projektowanie dzianin. PŁ, Łódź 1978
33. Polska Norma: Dzianiny i wyroby dziane – błędy PN-75/P-84001
34. Waśniewski S.: Dziewiarstwo maszynowe. WSiP, Warszawa 1985

- 35. Jackowski T., Szosland J., Korliński W.: Podstawy mechanicznej technologii tekstyliów. WN-T, Warszawa 1987
- 36. Technologia dzianin rządkowych. WN-T, Warszawa 1989
- 37. Praca zbiorowa pod redakcją Kornobis E.: Laboratorium podstaw dziewiarstwa. Politechnika Łódzka, Łódź 1997
- 38. Waśniewski S.: Dziewiarstwo maszynowe. WSiP, Warszawa 1988
- 39. Zatorski H., Naze K.: Poradnik mistrza – falowarki płaskie (9). SWP, ZPDiP, Łódź 1978
- 40. Pielichowski J., Pruszyński A.: Technologia tworzyw sztucznych. WNT, Warszawa 2003

4.2. Program nauczania dla modułu MOD.06.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych

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.M2 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) obsługiwanie maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania i wykończania liniowych wyrobów włókienniczych;

Realizuje zadania związane z obsługiwaniem maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania liniowych 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.

Nazwy jednostek modułowych wyodrębnionych dla modułu/ kursu umiejętności zawodowych:

MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych

MOD.06. M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych

MOD.06. M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych.

4.2.1 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych

4.2.1.1 Cele ogólne

- Rozpoznawanie maszyn stosowanych do przygotowywania surowców do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych
- Poznawanie przebiegu procesu przędzalniczego

4.2.1.2 Cele operacyjne

- opisać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej, stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych;
- identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej;
- opisać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej;
- stosować zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń;
- oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego;
- zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku;
- układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej;
- powiadamiać odpowiednie służby;
- prezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar;
- wyjaśniać zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza;
- wykonać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej
- rozpoznać systemy przędzenia na podstawie właściwości i rodzaju przerabianego surowca;
- rozpoznać systemy przędzenia na podstawie otrzymywanych półproduktów i produktów przędzalniczych;
- dobrać surowiec do danego systemu przędzenia bawełny;
- dobrać surowiec do danego systemu przędzenia wełny;
- dobrać surowiec do przędzenia konwertorowego;

- dobrać kolejność etapów przygotowania surowców w zależności od systemów przędzenia
- scharakteryzować kolejność etapów przygotowania surowców w zależności od systemów przędzenia;
- wskazać systemy przędzenia na podstawie użytych nazw zespołów maszyn i urządzeń;
- scharakteryzować zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania półproduktów w zależności od systemów przędzenia;
- odczytać parametry maszyn i urządzeń z dokumentacji techniczno- technologicznej;
- wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych surowców półproduktów;
- wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych;
- dokonać oceny jakościowej surowców, półproduktów i liniowych wyrobów zgodnie z zakładowymi i branżowymi normami jakościowymi;
- scharakteryzować błędy w liniowych wyrobach włókienniczych;
- stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy;
- 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;
- 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;
- przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole;

4.2.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 24 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
OD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych	<ol style="list-style-type: none"> 1) Przebieg procesu przędzalniczego. 2) Systemu przędzenia wełny i bawełny. 3) Systemy przędzenia na podstawie otrzymywanych przędzalniczych. 4) Etapy przygotowania surowców w zależności od systemów przędzenia 5) Podstawowe parametry liniowych wyrobów włókienniczych. 	100	<ul style="list-style-type: none"> – opisać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań – zawodowych; – identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej; – opisać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń – podłączonych do sieci elektrycznej; – stosować zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń; – opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy; – opisać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego; – oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u – poszkodowanego; – zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku; – układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej; – powiadamiać odpowiednie służby; – prezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar; – dobrać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac; – wskazywać zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych; 	Treści do kształcenia zdalnego z tematów nr 1, 5

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśniać zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza; – prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia – zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie – wykonać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej – rozpoznać systemy przędzenia na podstawie właściwości i rodzaju przerabianego surowca; – rozpoznać półproduktów i produktów systemy przędzenia na podstawie otrzymywanych przędzalniczych; – dobrać surowiec do danego systemu przędzenia bawełny; – dobrać surowiec do danego systemu przędzenia wełny; – dobrać surowiec do przędzenia konwertorowego; – dobrać kolejność etapów przygotowania surowców w zależności od systemów przędzenia; – scharakteryzować kolejność etapów przygotowania surowców w zależności od systemów przędzenia; – wskazać systemy przędzenia na podstawie użytych nazw zespołów maszyn i urządzeń; – stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku 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 	



Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none">– 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.	

4.2.2 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych

4.2.2.1 Cele ogólne

- Rozpoznawanie na podstawie dokumentacji techniczno-technologicznej parametrów maszyn i urządzeń

4.2.2.2 Cele operacyjne

- identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej;
- opisać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej;
- stosować zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń;
- opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy;
- prezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar;
- wyjaśniać zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza;
- prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie
- wykonać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej
- dobrać maszyny i urządzenia w etapach przygotowania półproduktów w zależności od systemów prądu;
- określić zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania surowców w zależności od systemów prądu;
- określić zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania półproduktów w zależności od systemów prądu;
- uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi;
- dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi;
- rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanego półproduktu;
- przygotować urządzenia do odbioru przetworzonych surowców wyrobów włókienniczych;
- zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń;

- zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń;
- wykonać czyszczenie i konserwację maszyn zgodnie z zasadami bhp;
- wskazać systemy przędzenia na podstawie użytych nazw zespołów maszyn i urządzeń;
- scharakteryzować zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania półproduktów w zależności od systemów przędzenia;
- odczytać parametry maszyn i urządzeń z dokumentacji techniczno-technologicznej;
- wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych surowców półproduktów;
- wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych;
- stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy;
- wykazać odpowiedzialność za wykonywaną pracę;
- przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywania 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;
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania;
- przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole;

4.2.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 25 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
MOD.06. M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ol style="list-style-type: none"> 1) Maszyny i urządzenia na etapach przygotowania półproduktów w zależności od systemów prędkości. 2) Charakterystyka poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania półproduktów w zależności od systemów prędkości. 3) Zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania surowców w zależności od systemów prędkości. 4) Obsługa maszyn przędzalniczych zgodnie z zasadami bhp i ppoż. 5) Zasady zasilania maszyn w procesie przygotowawczym do procesu prędkości. 6) Nieprawidłowości w pracy maszyn i urządzeń 7) Konserwacja i czyszczenie maszyn i urządzeń. 	50	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej; – opisać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej; – stosować zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń; – opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy; – prezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar; – wyjaśniać zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza; – prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zwichnięcie, amputacja, złamanie, oparzenie – wykonać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej – dobrać maszyny i urządzenia w etapach przygotowania półproduktów w zależności od systemów prędkości; – określić zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania surowców w zależności od systemów prędkości; – określić zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania półproduktów w zależności od systemów prędkości; 	Treści do kształcenia zdalnego z tematów nr 1

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – dobrać rodzaj surowca potrzebnego do zasilenia maszyn na wskazanym etapie produkcji w procesach przygotowawczych do procesu przędzenia; – przygotować i wprowadzić surowiec do kolejnych maszyn w procesach przygotowawczych do procesu przędzenia; – uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi; – dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi; – rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanego półproduktu; – rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyn w zależności od techniki wytwarzania wyrobów; – określić w zależności od techniki wytwarzania kolejność czynności związanych z odbiorem przetworzonych surowców włókienniczych; – przygotować urządzenia do odbioru przetworzonych surowców wyrobów włókienniczych; – zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń; – zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń; – wykonać czyszczenie i konserwację maszyn zgodnie z zasadami bhp; – scharakteryzować zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania półproduktów w zależności od systemów przędzenia; – odczytać parametry maszyn i urządzeń z dokumentacji techniczno- technologicznej; – wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych surowców półproduktów; 	

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych; – 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 posługiwanie się niebezpiecznymi substancjami oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy; – wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji; – pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania – 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; 	

4.2.3 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych

4.2.3.1 Cele ogólne

- Rozpoznawanie jakości surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych

4.2.3.2 Cele operacyjne

- wyjaśniać zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza;
- prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie
- wykonać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej
- rozpoznać błędy w liniowych wyrobach włókienniczych;
- przeprowadzać kontrolę międzyoperacyjną;
- skontrolować podstawowe parametry liniowych wyrobach włókienniczych;
- stosować urządzenia pomiarowe;
- dokonać oceny jakościowej surowców, półproduktów i liniowych wyrobów zgodnie z zakładowymi i branżowymi normami jakościowymi;
- scharakteryzować błędy w liniowych wyrobach włókienniczych;
- stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy;
- wykazać odpowiedzialność za wykonywaną pracę;
- przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywania 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;
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania;
- wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie;
- przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole;

- angażować się w realizację wspólnych działań zespołu

4.2.3.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 26 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
MOD.06. M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych	1) Podstawowe błędy w liniowych wyrobach włókienniczych. 2) Urządzenia pomiarowe. 3) Kontrola jakości włókienniczych wyrobów włókienniczych. 4) Kontrola podstawowych parametrów w liniowych wyrobach włókienniczych.	30	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznać błędy w liniowych wyrobach włókienniczych; – przeprowadzać kontrolę międzyoperacyjną; – skontrolować podstawowe parametry liniowych wyrobów włókienniczych; – stosować urządzenia pomiarowe; – dokonać oceny jakościowej surowców, półproduktów i liniowych wyrobów zgodnie z zakładowymi i branżowymi normami jakościowymi; – scharakteryzować błędy w liniowych wyrobach włókienniczych; – prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie – wykonać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej – 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; – wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji; – wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych – w pracy zawodowej; 	Treści do kształcenia zdalnego z tematów nr 1,2

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – 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. 	

4.2.4 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 powinny odbywać się w pracowniach, odpowiednio do realizowanych treści.

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

W trakcie realizacji programu nauczania należy położyć duży nacisk na samokształcenie. W pracowni, w której prowadzone będą zajęcia edukacyjne powinny się znajdować: modele maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, części robocze i maszyn włókienniczych, artykuły techniczne do maszyn włókienniczych,

schematy kinematyczne i technologiczne maszyn włókienniczych, dokumentacje techniczno-technologiczne wyrobów włókienniczych, poradniki z zakresu włókiennictwa, katalogi maszyn i urządzeń stosowanych w procesach wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych, instrukcje obsługi maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, waga laboratoryjna, mikroskop z oprzyrządowaniem do identyfikacji włókien, sprzęt laboratoryjny, odczynniki chemiczne do identyfikacji włókien, lupy tkackie, zrywarka do przędzy, grubościomierz, urządzenie do badania równowagi skrętu przędzy, skrętomierz, termo suszarka, psychrometr, motowidło, przyrządy do aklimatyzacji próbek, eksykator, termometr do pomiaru temperatury powietrza, higrometr, sprawdzian pasmowy, katalogi surowców włókienniczych, półproduktów i wyrobów włókienniczych, instrukcje obsługi aparatów i urządzeń pomiarowych oraz instrukcje wykonywania badań, katalogi zespołu maszyn rozluźniająco-oczyszczających do włókien, maszyny modyfikujące nitki, przewijarki, łączniarki do nitek, skrętkarki, maszyny do wytwarzania płaskich włókienniczych wyrobów nietkanych, surowiec włókienniczy bawełniany, wełniany, mieszanki w postaci luźnego włókna lub nawojów, półprodukty z różnych surowców, przędze z włókien naturalnych, chemicznych lub ich mieszanek o różnej numeracji, artykuły techniczne do obsługi maszyn, motak, skrętomierz, waga kątowna.

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.

4.2.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika

Ważnym elementem organizacji procesu dydaktycznego jest system sprawdzania i oceny osiągnięć słuchaczy kwalifikacyjnego kursu zawodowego/ kursu umiejętności zawodowych. 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/uczestnika oraz bieżącą analizę i korygowanie nieprawidłowo wykonywanych ćwiczeń.

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

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

Oceniając osiągnięcia 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.

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.

4.2.6 Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.

Kurs kompetencji zawodowych KUZ dla kursów wyodrębnionych w ramach kwalifikacji kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Proponuje się, aby warunkiem otrzymania zaświadczenia, świadectwa 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.

4.2.7 Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

1. Bałasiński T., Działara H., Malinowski L.: Pracownia włókiennicza. WSiP, Warszawa 1997
2. Działara H., Dziewiarstwo maszynowo- ręczne, technologia dla ZSZ, Warszawa PWSZ, 1973
3. Frontczak I. Wnuk J., Tkactwo cz.2, Warszawa WSiP, 1978 r.
4. Frydrych W., Lacewicz-Bartoszewska J., Nędzia 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, 1977 r.
11. Rakowski W., Technologia barwienia wyrobów włókienniczych dla Zasadniczych Szkół Przykładowych 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, 1988 r.
14. Domagała M. Chylewska B.: Laboratorium z przędzalnictwa wełny i włókien
15. wełnopodobnych. Wydawnictwo Politechniki Łódzkiej, Łódź 1994

16. Jabłoński W., Jackowski T.: Technologia przędzalnictwa bawełny. Wydawnictwo
17. Naukowo-Techniczne, Warszawa 1986
18. Kamieński R., Janke M.: Przędzalnictwo wełny. WSiP, Warszawa 1986
19. Malinowski M.: Przędzalnictwo bawełny dla ZSZ, WSiP, Wrocław 1975
20. Poradnik inżyniera włókiennika. Wydawnictwo Naukowo - Techniczne, Warszawa 1988
21. Praca zbiorowa: Materiałoznawstwo włókiennicze dla technikum. WSiP, Warszawa 1992
22. Jabłoński W., Jackowski T.: Bezwrzecionowe systemy przędzenia. Wydawnictwa
23. Naukowo-Techniczne, Warszawa 1983
24. Kamieński R., Janke M.: Przędzalnictwo wełny. WSiP Warszawa 1983
25. Kupczyński Cz., Sikora B.: Przędzalnictwo czesankowe. WSiP, Wrocław 1986
26. Ignasiak B. (red.): Podstawy włókiennictwa. PŁ, 1978

4.3. Program nauczania dla modułu MOD.06.M3 Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych

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:

- organizowania procesów wytwarzania tkanin, dzianin, włókien i przędzin
- opracowywania dokumentacji płaskich wyrobów włókienniczych,
- organizowania procesów wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych
- 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.

Nazwy jednostek modułowych wyodrębnionych dla modułu/ kursu umiejętności zawodowych:

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

4.3.1 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych

4.3.1.1 Cele ogólne

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

4.3.1.2 Cele operacyjne

- opisać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej,
- stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych;
- identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej;
- dobrać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac;
- wskazywać zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych;
- wyjaśniać zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza;
- prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie;
- wykonać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej
- 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;
- przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowe na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy;
- 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;
- 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;

4.3.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 27 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	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"> – opisać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej, – stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych; – identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej; – dobrać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac; – wskazywać zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych; – wyjaśniać zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza; – prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie; – opisać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej, – stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych; – identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej; – opisać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej; – stosować zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń; – opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy; – opisać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego; 	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"> – oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u – poszkodowanego; – zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku; – układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej; – powiadamiać odpowiednie służby; – prezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar; – dobrać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac; – wskazywać zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych; – wyjaśniać zasady prowadzenia gospodarki odpadami, – gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza; – prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie – wykonać resuscytację krążeniowo-oddechową – na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej – 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; 	

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – 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; – przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowej na stanowisku pracy, w tym posługiwania 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 	

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – 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. 	

4.3.2 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych

4.3.2.1 Cele ogólne

- Nabywanie umiejętności obsługi maszyn wytwarzających płaskie wyroby włókiennicze.

4.3.2.2 Cele operacyjne

- opisać środki ochrony indywidualnej i zbiorowej,
- stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych;
- identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej;
- zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku;
- układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej;
- powiadamiać odpowiednie służby;
- prezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar;
- 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;
- 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;
- 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;
- 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;

4.3.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 28 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. 	40	<ul style="list-style-type: none"> – opisać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej; – stosować zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń; – opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy; – opisać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego; – oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów; – oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego; – 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; 	treści kształcenia zdalnego z tematów nr: 1,7

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
	<p>8) Regulacja pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych.</p> <p>9) Zasady czyszczenia i konserwacji maszyn.</p>		<ul style="list-style-type: none"> – 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; – wykonać czyszczenie i konserwację maszyn i urządzeń zgodnie z zasadami bhp – posługiwać się dokumentacją techniczno- technologiczną; – sklasyfikować błędy w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych; – scharakteryzować warunki przechowywania wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych; 	

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – oceniać jakość płaskich wyrobów włókienniczych metodą organoleptyczną; – 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; – 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; 	

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; – przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole; – angażować się w realizację wspólnych działań zespołu 	

4.3.3 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych

4.3.3.1 Cele ogólne

- Rozpoznawanie różnic w jakości płaskich wyrobów włókienniczych

4.3.3.2 Cele operacyjne

- stosować zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń;
- opisać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy;
- wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych płaskich wyrobów włókienniczych;
- 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;
- przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywania 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;

4.3.3.3 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"> – opisać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego; – oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów; – wskazywać zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych; – 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 tkaniny 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; 	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"> – przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowej na stanowisku pracy, w tym posługiwania 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; – rozpoznawać źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych; – przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole; – angażować się w realizację wspólnych działań zespołu 	

4.3.4 Procedury osiągnięcia celów kształcenia

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

- zaplanowanie spotkania ze 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.

4.3.5 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 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.

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 organizowania działań związanych z marketingiem oraz sprzedażą 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 programu modułu: 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.

4.3.6 Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.

Kurs kompetencji zawodowych KUZ dla kursów wyodrębnionych w ramach kwalifikacji kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Proponuje się, aby warunkiem otrzymania zaświadczenia, świadectwa 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.

4.3.7 Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

1. Balasiński T., Działara H., Malinowski L.: Pracownia włókiennicza. WSiP, Warszawa 1997
2. Działara H., Dziewiarstwo maszynowo- ręczne, technologia dla ZSZ, Warszawa PWSZ, 1973
3. Frontczak I. Wnuk J., Tkactwo cz.2, Warszawa WSiP, 1978 r.
4. Frydrych W., Lacewicz-Bartoszewska J., Nędzia 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, 1977 r.
11. Rakowski W., Technologia barwienia wyrobów włókienniczych dla Zasadniczych Szkół Przykładowych 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, 1988 r.
14. Ignasiak B. (red.): Podstawy włókiennictwa. PŁ, 1978
15. Lewiński J., Suszek H.: Tkactwo cz. I. WSiP, Warszawa 1992

16. Lewiński J., Suszek H.: Tkactwo cz. I. WSiP, Warszawa 1992
17. Szosland J.: Podstawy budowy i technologii tkanin. WN-T, Warszawa 1979
18. Średnicka L., Owczarz R., Nycz E.: Budowa tkanin. WSiP, 1990
19. Kopias K., Kornobis E., Mrożewski Z., Wodniacka H. Laboratorium podstaw technologii i maszyn dziewiarskich. PŁ, Łódź 1978
20. Korliński W.: Podstawy dziewiarstwa. WNT, Warszawa 1979
21. Kornobis E., Mrożewski Z., Stajniak K.: Dziewiarstwo cz. 1 i 2. WSiP, Warszawa 1990

4.4. Program nauczania dla modułu MOD.06.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania

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.M4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

1. obsługiwanie maszyn włókienniczych i urządzeń stosowanych w procesie wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych;

Realizuje zadania związane przygotowaniem surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykończania 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.

Nazwy jednostek modułowych wyodrębnionych dla modułu/KUZ

MOD.06. M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych

MOD.06. M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych

4.4.1 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych

4.4.1.1 Cele ogólne

- Rozpoznanie procesu obróbki wykończalniczej włókien i wyrobów włókienniczych.
- Nabywanie umiejętności doboru procesu wykończenia wyrobów włókienniczych.
- Rozpoznanie odpadów produkcyjnych i ich segregacja.

4.4.1.2 Cele operacyjne

- wymienić czynniki szkodliwe w środowisku pracy;
- opisać źródła i rodzaje zagrożeń występujących w środowisku pracy;
- opisać wymagania ograniczające wpływ czynników szkodliwych i uciążliwych na organizm człowieka;
- scharakteryzować procesy wykończania wyrobów włókienniczych;
- sklasyfikować odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych;
- dobrać wstępne operacje do procesów wykończalniczych do danego surowca;
- dobrać wstępne operacje do procesów wykończalniczych do danej przędzy;
- dobrać wstępne operacje do procesów wykończalniczych płaskich wyrobów włókienniczych;
- określić parametry wody używanej w procesach przygotowawczych wykończalniczych;
- dobrać środki chemiczne do procesów przygotowawczych wykończania wyrobów włókienniczych;
- dobrać techniki bielenia wyrobów włókienniczych;
- dobrać techniki barwienia wyrobów włókienniczych;
- dobrać techniki drukowania wyrobów włókienniczych
- dobrać techniki uszlachetniania wyrobów włókienniczych;

- ocenić jakość wyrobów stosując zakładowe i branżowe normy jakości;
- wyjaśniać na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie;
- realizować działania w wyznaczonym czasie;
- monitorować realizację zaplanowanych działań;
- dokonywać modyfikacji zaplanowanych działań;
- wykazywać odpowiedzialność za wykonywaną pracę;
- identyfikować sygnały werbalne i niewerbalne;
- stosować aktywne metody słuchania, prowadzi dyskusje,
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania w zespole;
- angażować się w realizację wspólnych działań zespołu

4.4.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 29 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa modułu obowiązkowych zajęć edukacyjnych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
MOD.06. M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych	<ol style="list-style-type: none"> 1) Procesy wykończania wyrobów włókienniczych; 2) Wstępne operacje do procesów wykończalniczych do danego surowca; 3) Wstępne operacje do procesów wykończalniczych do danej przędzy; 4) Wstępne operacje do procesów wykończalniczych płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od składu surowcowego 5) Różnice między operacjami wykończania; 6) Parametry wody używanej w procesach przygotowawczych wykończalniczych i w procesach barwienia. 7) Środki chemiczne do procesów bielenia i barwienia. 8) Środki chemiczne do procesów drukarskich 9) Proces bielenia. 10) Proces barwienia. 11) Rozpoznanie odpadów produkcyjnych i ich segregacja. 	80	<ul style="list-style-type: none"> – wymienić czynniki szkodliwe w środowisku pracy; – opisać źródła i rodzaje zagrożeń występujących w środowisku pracy; – opisać sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy; – identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony podstawie – znormalizowanych oznaczeń literowych; – opisać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej; – korzystać z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych; – oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego; – zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku; – powiadamiać odpowiednie służby; – opisać wymagania ograniczające wpływ czynników szkodliwych i uciążliwych na organizm człowieka; – opisać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego; – układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej – określić procesy wykończania wyrobów włókienniczych; – dobrać wstępne operacje do procesów wykończalniczych do danego surowca; – dobrać wstępne operacje do procesów wykończalniczych do danej przędzy; 	treści do kształcenia zdalnego z tematów: nr 1, 6, 12

Nazwa modułu obowiązkowych zajęć edukacyjnych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
	<p>12) Zasady przechowywania środków chemicznych.</p> <p>13) Zagrożenia stosowania środków chemicznych.</p>		<ul style="list-style-type: none"> – dobrać wstępne operacje do procesów wykończalniczych płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od składu surowcowego; – określić różnice między operacjami wykończania; – rozróżnić barwy i ich odcienie; – wykonać czynności związane z obsługą maszyn na poszczególnych etapach procesów przygotowawczych do wykończania włókien i wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju surowca; – określić parametry wody używanej w procesach przygotowawczych wykończalniczych; – określić parametry wody używanej w procesach barwienia; – dobrać środki chemiczne do procesów przygotowawczych wykończenia wyrobów włókienniczych; – dobrać środki chemiczne do procesów bielenia i barwienia; – dobrać środki chemiczne do procesów drukarskich; – dobrać skład kąpieli zgodnie z recepturą; – określić przydatność środków chemicznych do procesu barwienia wyrobów włókienniczych; – odmierzyć i ważyć środki chemiczne i barwniki zgodnie z recepturą; – pobrać i ważyć substancje szkodliwe i niebezpieczne zgodnie z zasadami; – dobrać techniki bielenia wyrobów włókienniczych; – dobrać techniki barwienia wyrobów włókienniczych; – dobrać techniki drukowania wyrobów włókienniczych; – dobrać techniki uszlachetniania wyrobów włókienniczych; – dobrać technikę bielenia wyrobów włókienniczych; – przygotować wsad do bielenia; – przygotować kąpiel bielącą; 	

Nazwa modułu obowiązkowych zajęć edukacyjnych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – monitorować parametry procesu bielenia; – stworzyć płaskie i przestrzenne kompozycje stosując zasady technik rysunkowych; – dobrać technikę barwienia wyrobów włókienniczych; – przygotować wsad do barwienia; – przygotować kąpiel barwiącą; – monitorować parametry procesu barwienia; – dobrać technikę drukowania; – przygotować środki do drukowania; – rozróżnić środki chemiczne; – stosować zasady przechowywania środków chemicznych; – rozróżnić zagrożenia stosowania środków chemicznych; – scharakteryzować kolejność etapów przygotowania surowców w zależności od systemów przędzenia; – dobrać barwy do uzyskania określonej kompozycji kolorystycznej; – określić przydatność środków chemicznych do danego procesu przygotowania wyrobów włókienniczych do wykończenia; – dozować środki chemiczne i barwniki zgodnie z instrukcją zawartą w dokumentacji wykonania procesu; – pobrać i łączyć środki szkodliwe i niebezpieczne zgodnie z zasadami; – rozróżnić zagrożenia stosowania środków chemicznych; – wyjaśniać na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie; – wskazywać przykłady zachowania etycznych; – omawiać czynności realizowane w ramach czasu pracy; – określać czas realizacji zadań; – monitorować realizację zaplanowanych działań, 	

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

4.4.2 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06. M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych

4.4.2.1 Cele ogólne modułu

- Poznanie maszyn i urządzeń stosowanych w procesie wykończania.
- Nabywanie umiejętności obliczenia wydajności maszyn na podstawie zużycia środków chemicznych.

4.4.2.2 Cele operacyjne

- opisać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej;
- korzystać z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych;
- opisać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego;
- zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej;
- wykonać czynności związane z obsługą maszyn w poszczególnych etapach procesów przygotowawczych do wykończania włókien i wyrobów włókienniczych;

- przygotować ciąg maszyn i urządzeń potrzebnych do wykończania wyrobów włókienniczych;
- wykonać czyszczenie i konserwację maszyn i urządzeń zgodnie z zasadami bhp;
- dobrać maszyny i urządzenia do danego procesu przygotowania do wykończania;
- dobrać maszyny i urządzenia do procesu przygotowawczego do wykończania wyrobu włókienniczego;
- skontrolować zgodność przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych z dokumentacją technologiczną;
- wskazywać na maszynie miejsca kontroli parametrów procesu technologicznego;
- skontrolować zgodność przebiegu procesu wykończania wyrobów włókienniczych z dokumentacją technologiczną;
- dokonać niezbędnych korekt parametrów procesu technologicznego;
- ocenić jakość wyrobów stosując zakładowe i branżowe normy jakości;
- omawiać czynności realizowane w ramach czasu pracy;
- określać czas realizacji zadań;
- realizować działania w wyznaczonym czasie;
- monitorować realizację zaplanowanych działań;
- dokonywać modyfikacji zaplanowanych działań;
- wykazywać odpowiedzialność za wykonywaną pracę;
- wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji;
- identyfikować sygnały werbalne i niewerbalne;
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania w zespole;

4.4.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 30 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
MOD.06. M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych	<ol style="list-style-type: none"> 1) Maszyny i urządzenia stosowane do danego procesu przygotowania do wykończenia. 2) Maszyny i urządzenia do barwienia i wykończenia wyrobu włókienniczego z uwzględnieniem składu surowcowego. 3) Maszyny i urządzenia do procesu barwienia i wykończenia. 4) Dokumentacja wykonania procesu wykończenia wyrobów włókienniczych. 5) Obliczenia wydajności maszyn na podstawie zużycia środków chemicznych 6) Obsługa maszyn zgodnie z instrukcji obsługi. 7) Środki do czyszczenia i konserwacji maszyn oraz urządzeń wykończalniczych. 	50	<ul style="list-style-type: none"> – opisać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej; – korzystać z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych; – opisać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego; – zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej; – wymienić maszyny i urządzenia do danego procesu przygotowania do wykończenia; – określić maszyny i urządzenia do barwienia i wykończenia wyrobu włókienniczego z uwzględnieniem składu surowcowego; – określić maszyny i urządzenia do procesu barwienia i wykończenia z uwzględnieniem rodzaju wyrobu włókienniczego; – stosować dokumentację wykonania procesu wykończenia wyrobów włókienniczych; – uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi; – dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi; – określić środki do czyszczenia i konserwacji maszyn oraz urządzeń wykończalniczych; – stosować czyszczenie i konserwację maszyn i urządzeń wykończalniczych zgodnie z zasadami bhp; 	treści do kształcenia zdalnego z tematów: nr 1,4

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – zapisać czynności czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń w dokumentacji; – określić na maszynie miejsca kontroli parametrów procesu technologicznego; – porównać parametry procesu technologicznego z parametrami zapisanymi w dokumentacji technologicznej procesu; – wskazać systemy prądu na podstawie użytych nazw zespołów maszyn i urządzeń; – wskazać sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń wykończalniczych; – omawiać czynności realizowane w ramach czasu pracy; – określać czas realizacji zadań; – monitorować realizację zaplanowanych działań, – wykazywać odpowiedzialność za wykonywaną pracę; – rozpoznawać źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych; – identyfikować sygnały werbalne i niewerbalne; – 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 – realizować działania w wyznaczonym czasie; – dokonywać modyfikacji zaplanowanych działań; – przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych; – 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. 	

4.4.3 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
- ćwiczeń kształtujących umiejętności poznawania słownictwa w języku obcym ukierunkowanym zawodowo.

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.

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.

4.4.4 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 osiągniętych 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

4.4.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika

Do oceny osiągnięć edukacyjnych słuchaczy proponuje się stosowanie: sprawdzianów ustnych i pisemnych. w ocenie końcowej osiągnięć słuchaczy należy uwzględnić następujące kryteria: poprawność gramatyczną, płynność wymowy, konstrukcję wypowiedzi pisemnych, stosowanie słownictwa zawodowego oraz czas prezentacji.

Sprawdzanie osiągnięć powinno odbywać się przez cały okres realizacji programu zajęć na podstawie kryteriów przedstawionych na początku kursu.

Proponowane metody ewaluacji modułu

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

- 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 modułu 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 modułu 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 modułu 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?

4.4.6 Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.

Kurs kompetencji zawodowych KUZ dla kursów wyodrębnionych w ramach kwalifikacji kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Proponuje się, aby warunkiem otrzymania zaświadczenia, świadectwa 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.

4.4.7 Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych dla KUZ

- 1) Bałasiński T., Działara H., Malinowski L.: Pracownia włókiennicza. WSiP, Warszawa 1997
- 2) Działara H., Dziewiarstwo maszynowo- ręczne, technologia dla ZSZ, Warszawa PWSZ, 1973
- 3) Frontczak I. Wnuk J., Tkactwo cz.2, Warszawa WSiP, 1978 r.
- 4) Frydrych W., Lacewicz-Bartoszevska J., Nędza 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, 1977 r.
- 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, 1988 r.
- 14) Pielichowski J., Pruszyński A.: Technologia tworzyw sztucznych. WNT, Warszawa 2003
- 15) Praca zbiorowa: Włókiennictwo Wykończalnictwo włókiennicze. WPLiS 1967

- 16) J. Kalinowski; G. W. Urbańczyk: Włókna chemiczne - badania i właściwości. WPLiS 1963
- 17) Mirosław Galiński: Badania chemiczno-analityczne we włókiennictwie. WPLiS 1963
- 18) Praca zbiorowa: Chemiczna obróbka włókien cz. 1, 2, 3. PWT 1953-54

4.5. Program nauczania dla modułu MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych

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.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.

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

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

4.5.1.1 Cele ogólne modułu

- Zapoznanie z technologią wykończania wyrobów włókienniczych.

4.5.1.2 Cele operacyjne

- stosować zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń;
- opisywać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy;
- opisywać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej;
- korzystać z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych;
- prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie;
- 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;
- uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi;
- stosować dokumentację techniczno- technologiczną procesu produkcji;
- dokonać niezbędnych korekt parametrów procesu technologicznego;
- stosować dokumentację techniczno- technologiczną procesu produkcji;
- 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;
- posługiwać się dokumentacją techniczno- technologiczną procesu produkcji;

- 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

4.5.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 31 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"> – identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej; – wskazywać zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych; – opisywać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy; – korzystać z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych; – opisywać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego; – zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku; – układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej; – powiadamiać odpowiednie służby; prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie; – prezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar; – wykonywać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji – opisywać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej – stosować zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń; 	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"> – 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; – 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; 	

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – 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. 	

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

4.5.2.1 Cele ogólne

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

4.5.2.2 Cele operacyjne

- stosować zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń;
- opisywać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy;
- identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej;
- wskazywać zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych;
- opisywać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej;
- korzystać z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych;
- opisywać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego;
- oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego;
- zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku;
- układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej;
- powiadamiać odpowiednie służby;
- prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie;
- prezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar;
- wykonywać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji;

- stosować dokumentację techniczno- technologiczną procesu produkcji;
- 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;
- 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;
- wykonać czyszczenie i konserwację maszyn i urządzeń wykończalniczych zgodnie z zasadami bhp;
- 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;
- realizuje 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;
- pracować w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania;

- przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole;
- angażować się w realizację wspólnych działań zespołu;

4.5.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 32 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	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 wykończenia wyrobów	50	– stosować zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń; – opisywać wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy; – identyfikować znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej; – wskazywać zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych; – opisywać zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej; – korzystać z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych; – opisywać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego; – oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego; – zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku; – układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej; – powiadamiać odpowiednie służby; – prezentować udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie;	treści do kształcenia zdalnego z tematów nr: 7,8

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
	<p>włókienniczych na podstawie dokumentacji technologicznej.</p> <p>8) Planowanie w zależności od techniki wykończania kolejność czynności związanych z odbiorem liniowych wyrobów włókienniczych;</p> <p>9) Czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń wykończalniczych;</p>		<ul style="list-style-type: none"> – prezentować udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia – zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar; – wykonywać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji; – dobrać maszyny i urządzenia do danego procesu przygotowania do wykończania; – 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; 	



Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<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 – realizuje 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.	

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

4.5.3.1 Cele ogólne

- Rozpoznawanie sposobów oceny jakości wykończonych wyrobów włókienniczych.

4.5.3.2 Cele operacyjne

- opisywać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego;
- oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego;
- zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku;
- układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej;
- powiadamiać odpowiednie służby;
- wykonywać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji;
- znajdować na maszynie miejsca kontroli parametrów procesu technologicznego;
- 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;
- 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;
- przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole;
- angażować się w realizację wspólnych działań zespołu

4.5.3.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 33 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 wykończanych wyrobów włókienniczych	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"> – opisywać podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego; – oceniać sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego; – zabezpieczać siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku; – układać poszkodowanego w pozycji bezpiecznej; – powiadamiać odpowiednie służby; – wykonywać resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji; – klasyfikować 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; 	treści do kształcenia zdalnego z tematów nr: 1

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – określać parametry wykończonych wyrobów włókienniczych; – wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie; – wskazywać przykłady zachowania etycznego; – 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; 	

4.5.4 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.

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.

4.5.5 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 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.

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 organizowania działań związanych z marketingiem oraz sprzedażą 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 programu modułu: 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.

4.5.6 Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.

Kurs kompetencji zawodowych KUZ dla kursów wyodrębnionych w ramach kwalifikacji kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Proponuje się, aby warunkiem otrzymania zaświadczenia, świadectwa 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.

4.5.7 Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

1. Balasiński T., Działara H., Malinowski L.: Pracownia włókiennicza. WSiP, Warszawa 1997
2. Działara H., Dziewiarstwo maszynowo- ręczne, technologia dla ZSZ, Warszawa PWSZ, 1973
3. Frontczak I. Wnuk J., Tkactwo cz.2, Warszawa WSiP, 1978 r.
4. Frydrych W., Lacewicz-Bartoszewska 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. Leowski J., Mac S.: Bezpieczeństwo i higiena pracy dla szkół zasadniczych. WSiP, Warszawa 2000
9. Lewiński J., Suszek H. Zawadzki J., Tkactwo cz.1, Warszawa WSiP, 1977 r.
10. Rakowski W., Technologia barwienia wyrobów włókienniczych dla Zasadniczych Szkół Przyzakładowych MPL, cz. II, Stowarzyszenie Włókienników Polskich 1973
11. WSiP S. A., Warszawa 1999 Praca zbiorowa: Materiałoznawstwo włókiennicze dla ZSZ WSiP, Warszawa 1987
12. Waśniewski S., Dziewiarstwo maszynowe, Warszawa, WSiP, 1988 r.
13. Pielichowski J., Pruszyński A.: Technologia tworzyw sztucznych. WNT, Warszawa 2003

14. Praca zbiorowa: Włókiennictwo Wykończalnictwo włókiennicze. WPLiS 1967
15. J. Kalinowski; G. W. Urbańczyk: Włókna chemiczne - badania i właściwości. WPLiS 1963
16. Mirosław Galiński: Badania chemiczno-analityczne we włókiennictwie. WPLiS 1963
17. Praca zbiorowa: Chemiczna obróbka włókien cz. 1, 2, 3. PWT 1953-54

4.6. Program nauczania dla modułu MOD.06.M6 Język obcy zawodowy w branży włókienniczej

Nazwy jednostek modułowych wyodrębnionych dla modułu/KUZ

MOD.06.M6.J1 Podstawowy zasób środków językowych

MOD.06.M6.J2 Porozumiewanie się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy

4.6.1 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M6.J1 Podstawowy zasób środków językowych

4.6.1.1 Cele ogólne modułu:

- Nabycie umiejętności posługiwania się obcojęzyczną terminologią zawodową dotyczącą procesu wytwarzania wyrobów włókienniczych.
- Kształtowanie umiejętności porozumiewania się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy.
- Kształtowanie postaw i świadomości zawodowej.

4.6.1.2 Cele operacyjne modułu:

- posługiwać się obcojęzyczną terminologią zawodową dotyczącą procesu wytwarzania wyrobów włókienniczych,
- prowadzić rozmowę na temat wysłuchanego tekstu dotyczącego trendów w modzie,
- czytać i tłumaczyć korespondencję otrzymywaną za pomocą poczty elektronicznej,
- określać w języku obcym czynności związane z wytwarzaniem wyrobów włókienniczych
- posługiwać się językiem obcym w zakresie wspomagającym wykonywanie zadań zawodowych,
- stosować obcojęzyczne zwroty grzecznościowe w środowisku pracy,
- tłumaczyć na język obcy, z zachowaniem podstawowych zasad gramatyki i ortografii, teksty zawodowe napisane w języku polskim,
- tłumaczyć korespondencję obcojęzyczną dotyczącą wyrobu włókienniczego zamówionego przez klienta,
- czytać obcojęzyczne instrukcje dotyczące zasad obsługi maszyn włókienniczych i urządzeń włókienniczych,
- redagować notatkę w języku obcym z tekstu zawodowego słuchanego i czytanego,
- porozumiewać się z uczestnikami procesu pracy w języku obcym wykorzystując słownictwo zawodowe,
- przekazywać w języku obcym informacje dotyczące wykonywanych czynności zawodowych,
- korzystać z obcojęzycznych zasobów Internetu dotyczących projektowania i wykonywania wyrobów włókienniczych
- korzystać z obcojęzycznej dokumentacji techniczno-technologicznej,
- przeprowadzać rozmowę w języku obcym dotyczącą realizowanych zadań,

- negocjować warunki pracy w języku obcym,
- dokonywać analizy informacji opracowanych w języku obcym dotyczących procesu produkcji wyrobów włókienniczych,
- czytać i tłumaczyć obcojęzyczne teksty dotyczące zasady działania oraz obsługi maszyn włókienniczych
- odczytywać zamieszczone na etykietach wyrobów włókienniczych informacje w języku obcym,
- wyrażać swoje opinie dotyczące wykonywania czynności zawodowych,
- słuchać ze zrozumieniem wypowiedzi w języku obcym współpracowników zgodnie z zasadami aktywnego słuchania,
- porozumieć się z zespołem współpracowników w języku obcym zawodowym,
- korzystać z obcojęzycznych portali internetowych.

4.6.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 34 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
MOD.06.M6.J1 Podstawowy zasób środków językowych	1) Posługiwanie się obcojęzyczną terminologią zawodową dotyczącą procesu wytwarzania wyrobów włókienniczych. 2) Obcojęzyczne zwroty grzecznościowe w środowisku pracy. 3) Prowadzenie negocjacji związanych z czynnościami zawodowymi. 4) Konstruowanie tekstów o różnym charakterze.	15	<ul style="list-style-type: none"> – określić główną myśl wypowiedzi/tekstu lub fragmentu wypowiedzi/tekstu, – opisać przedmioty, działania i zjawiska związane z czynnościami zawodowymi – znajdować w wypowiedzi/tekście określone informacje, – rozpoznać związki między poszczególnymi częściami tekstu, – układać informacje w określonym porządku, – przedstawić sposób postępowania w różnych sytuacjach zawodowych (np. udziela instrukcji, wskazówek, określa zasady), – określić główną myśl wypowiedzi/tekstu lub fragmentu wypowiedzi/tekstu, – opisać przedmioty, działania i zjawiska związane z czynnościami zawodowym, i – znajdować w wypowiedzi/tekście określone informacje, – rozpoznać związki między poszczególnymi częściami tekstu, – układać informacje w określonym porządku, – przekazać w języku obcym nowożytnym informacje zawarte w materiałach wizualnych (np. wykresach, symbolach, piktogramach, schematach) oraz audiowizualnych (np. filmach instruktażowych), – przekazać w języku polskim informacje sformułowane w języku obcym nowożytnym, – przekazać w języku obcym nowożytnym informacje sformułowane w języku polskim lub tym języku obcym nowożytnym, – przedstawić publicznie w języku obcym nowożytnym wcześniej opracowany materiał, np. prezentację, – rozpocząć, przeprowadzić i zakończyć rozmowę, – uzyskać i przekazać informacje i wyjaśnienia, – przekazać w języku obcym nowożytnym informacje zawarte w materiałach wizualnych (np. wykresach, symbolach, piktogramach, schematach) oraz audiowizualnych (np. filmach instruktażowych), 	treści do kształcenia zdalnego z tematów nr: 4

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – przekazać w języku polskim informacje sformułowane w języku obcym nowożytnym, – przekazać w języku obcym nowożytnym informacje sformułowane w języku polskim lub tym języku obcym nowożytnym, – przedstawić publicznie w języku obcym nowożytnym wcześniej opracowany materiał, np. prezentację, – rozpocząć, przeprowadzić i kończyć rozmowę, – uzyskać i przekazać informacje i wyjaśnienia, – zastosować zasady konstruowania tekstów o różnym charakterze, – zastosować formalny lub nieformalny styl wypowiedzi adekwatnie do sytuacji, – wyrazić i uzasadniać swoje stanowisko; – zastosować zasady konstruowania tekstów o różnym charakterze, – zastosować formalny lub nieformalny styl wypowiedzi adekwatnie do sytuacji, – wyrazić i uzasadniać swoje stanowisko, – wyrazić swoje opinie i uzasadniać je, zapytać o opinie, zgadzać się lub nie zgadzać z opiniami innych osób, – przeprowadzić proste negocjacje związane z czynnościami zawodowymi, – zastosować zwroty i formy grzecznościowe, – dostosować styl wypowiedzi do sytuacji 	

4.6.2 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.06.M6.J2 Porozumiewanie się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy

4.6.2.1 Cele ogólne

- Kształtowanie umiejętności porozumiewania się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy.
- Kształtowanie postaw i świadomości zawodowej.

4.6.2.2 Cele operacyjne

- redagować notatkę w języku obcym z tekstu zawodowego słuchanego i czytanego,
- porozumiewać się z uczestnikami procesu pracy w języku obcym wykorzystując słownictwo zawodowe,
- przekazywać w języku obcym informacje dotyczące wykonywanych czynności zawodowych,
- korzystać z obcojęzycznych zasobów Internetu dotyczących projektowania i wykonywania wyrobów włókienniczych,
- korzystać z obcojęzycznej dokumentacji techniczno-technologicznej,
- przeprowadzać rozmowę w języku obcym dotyczącą realizowanych zadań,
- negocjować warunki pracy w języku obcym,
- dokonywać analizy informacji opracowanych w języku obcym dotyczących procesu produkcji wyrobów odzieżowych,
- odczytywać zamieszczone na etykietach wyrobów odzieżowych informacje w języku obcym,
- wyrażać swoje opinie dotyczące wykonywania czynności zawodowych,
- słuchać ze zrozumieniem wypowiedzi w języku obcym współpracowników zgodnie z zasadami aktywnego słuchania,
- porozumieć się z zespołem współpracowników w języku obcym zawodowym,
- korzystać z obcojęzycznych portali internetowych.

4.6.2.3 Materiał nauczania dla jednostek modułowych z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 35 Materiał nauczania dla jednostek modułowych z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostki modułowej /obowiązkowych zajęć edukacyjnych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe (uwzględniają kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej)	Uwagi o realizacji
MOD.06.M6.J2 Porozumiewanie się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy	1) Konwersacje w języku obcym zawodowym. 2) Porozumiewanie się w języku obcym ze współpracownikami. 3) Planowanie kariery zawodowej. 4) Rozmowa kwalifikacyjna. 5) Przygotowanie CV w języku obcym. 6) Dialogi zawodowe.	15	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznać środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie, czynności wykonywanych na stanowisku pracy, w tym związanych z zapewnieniem bezpieczeństwa i higieny pracy – rozpoznać środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie narzędzi, maszyn, urządzeń i materiałów koniecznych do realizacji czynności zawodowych – rozpoznać środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie procesów i procedur związanych z realizacją zadań zawodowych – rozpoznać środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie formularzy, specyfikacji oraz innych dokumentów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych – rozpoznać środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie świadczonych usług, w tym obsługi klienta – rozpoznać środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie, czynności wykonywanych na stanowisku pracy, w tym związanych z zapewnieniem bezpieczeństwa i higieny pracy – rozpoznać środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie procesów i procedur związanych z realizacją zadań zawodowych, – skorzystać ze słownika dwujęzycznego i jednojęzycznego – współdziałać z innymi osobami, realizując zadania językowe 	treści do kształcenia zdalnego z tematów nr: 3



Nazwa jednostki modułowej /obowiązkowych zajęć edukacyjnych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe (uwzględniają kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej)	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> – skorzystać z tekstów w języku obcym, również za pomocą technologii informacyjno-komunikacyjnych – zidentyfikować słowa kluczowe, internacjonalizmy – wyjaśnić znaczenie zmiany dla rozwoju człowieka – wymienić przykłady zachowań hamujących wprowadzenie zmiany – wskazać przykłady wprowadzenia zmiany i oceniać skutki jej wprowadzenia – korzystać z różnych źródeł informacji – planować, realizować i demonstrować proste działania – stosować techniki komunikowania się w zespole – wykorzystać kontekst (tam, gdzie to możliwe), aby w przybliżeniu określać znaczenie słowa – upraszczać (jeżeli to konieczne) wypowiedź, – zastąpić nieznane słowa innymi, – wykorzystać opis, środki niewerbalne – wykorzystać kontekst (tam, gdzie to możliwe), aby w przybliżeniu określać znaczenie słowa – upraszczać (jeżeli to konieczne) wypowiedź, – zastąpić nieznane słowa innymi – wykorzystać opis, środki niewerbalne – proponować sposoby rozwiązywania problemów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych technika przemysłu mody – stosować w życiu demokratyczne zasady i procedury – planować i realizować zadania – dokonać samooceny. 	

4.6.3 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

- ćwiczeń kształtujących umiejętności poznawania słownictwa w języku obcym ukierunkowanym zawodowo.

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.

Zajęcia powinny odbywać się w pracowni językowej wyposażonej w:

- stanowisko dla nauczyciela wyposażone w komputer stacjonarny z oprogramowaniem biurowym i z dostępem do Internetu, z urządzeniem wielofunkcyjnym, projektor multimedialny, telewizor, ekran projekcyjny, tablicę szkolną białą suchą ścierną, tablicę flipchart, słuchawki z mikrofonem, system do nauczania języków obcych; stanowisko dla każdego słuchacza wyposażone w komputer stacjonarny z oprogramowaniem biurowym z dostępem do Internetu oraz słuchawki z mikrofonem; biblioteczka wyposażona w słowniki, podręczniki i czasopisma specjalistyczne w języku obcym zawodowym.
- ustalać realne cele dydaktyczne zajęć umożliwiające osiągnięcie przez słuchaczy zakładanych efektów kształcenia,
- na bieżąco monitorować i oceniać postępy słuchaczy,
- kształtować poczucie odpowiedzialności za powierzone materiały i środki dydaktyczne.

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.

4.6.4 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 osiągniętych 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

Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych słuchacza/uczestnika

Do oceny osiągnięć edukacyjnych słuchaczy proponuje się stosowanie: sprawdzianów ustnych i pisemnych. w ocenie końcowej osiągnięć słuchaczy należy uwzględnić następujące kryteria: poprawność gramatyczną, płynność wymowy, konstrukcję wypowiedzi pisemnych, stosowanie słownictwa zawodowego oraz czas prezentacji.

Sprawdzanie osiągnięć powinno odbywać się przez cały okres realizacji programu zajęć na podstawie kryteriów przedstawionych na początku kursu.

Proponowane metody ewaluacji modułu

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

- 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 modułu 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 modułu 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 modułu 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?

4.6.5 Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.

Kurs kompetencji zawodowych KUZ dla kursów wyodrębnionych w ramach kwalifikacji kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Proponuje się, aby warunkiem otrzymania zaświadczenia, świadectwa 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.

4.6.6 Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

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. WN-T, Warszawa 1987
22. Korliński W.: Technologia dzianin rządkowych. WN-T, Warszawa 1989
23. Praca zbiorowa pod redakcją Kornobis E.: Laboratorium podstaw dziewiarstwa.
24. Politechnika Łódzka, Łódź 1997
25. Waśniewski S.: Dziewiarstwo maszynowe. WSiP, Warszawa 1988
26. Zatorski H., Naze K.: Poradnik mistrza – falowarki płaskie (9). SWP, ZPDiP, Łódź 1978
27. Pielichowski J., Pruszyński A.: Technologia tworzyw sztucznych. WNT, Warszawa 2003

5. Ewaluacja programu kwalifikacyjnego kursu zawodowego

Oceniając program nauczania w ramach modułu/KUZ MOD.06. Wytwarzanie i wykończanie wyrobów włókienniczych należy przeanalizować osiągnięcie założonych celów, jakie program stawia i w takim rozumieniu, jakie zostały przyjęte. Zadaniem ewaluacji programu jest: między innymi ulepszenie jego struktury, dodanie lub usunięcie pewnych technik pracy i wskazanie:

- mocnych stron pracy uczestnika (opanowanych umiejętności),
- słabych stron pracy uczestnika (nieopanowanych umiejętności),
- sposobów poprawy pracy przez uczestnika,
- jak uczestnika z 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?

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

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

Zadaniem ewaluacji jest sprawdzenie opanowania przez uczestników materiału nauczania z zakresu modułu kwalifikacyjnego kursu zawodowego.

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

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

- mocnych stron pracy uczestnika (opanowanych umiejętności),
- słabych stron pracy uczestnika (nieopanowanych umiejętności),
- sposobów poprawy pracy przez uczestników
- jak uczestnik 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 uczestników za pomocą ankiet. Następnie w trakcie nauczania przeprowadzać krótkie ankiety sprawdzające opanowanie określonych treści programowych. Ważnymi metodami są również obserwacje oraz wywiady z uczestnikami. Na zakończenie kształcenia proponuje się przeprowadzić ewaluację podsumowującą z wykorzystaniem testów zawierających pytania otwarte i zamknięte.

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

Zadaniem ewaluacji jest sprawdzenie opanowania przez uczestników materiału nauczania z zakresu kwalifikacyjnego kursu zawodowego.



Tabela 36. Ewaluacja programu kwalifikacyjnego kursu zawodowego

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.06.1 Bezpieczeństwo i higiena pracy			
określa zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy oraz sposoby zapobiegania im	Uczestnik: <ul style="list-style-type: none"> wymienia akty normatywne określające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i ergonomii dobiera przyrządy, urządzenia, maszyny i elementy wyposażenia stanowiska pracy zgodnie z zasadami ergonomii stosuje przepisy BHP i P. POŻ. na stanowisku pracy 	Ukierunkowana obserwacja pracy uczestnika podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych.	W trakcie realizacji całego kursu
przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	Uczestnik: <ul style="list-style-type: none"> stosuje przepisy bhp i ppoż. na stanowisku pracy określa konsekwencje niewłaściwego posługiwania się sprzętem na stanowisku pracy. 	Ukierunkowana obserwacja pracy uczestnika podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych.	W trakcie realizacji całego kursu
MOD.06.M1. Podstawy włókiennictwa			
charakteryzuje właściwości fizykochemiczne włókien naturalnych i chemicznych	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> identyfikuje włókna ze względu na ich pochodzenie stosuje metody badań właściwości fizykochemicznych włókien naturalnych i chemicznych przeprowadza pomiary właściwości fizykochemicznych włókien naturalnych i chemicznych określa zastosowanie włókien naturalnych i chemicznych Dziennik Ustaw– 2958 – Poz. 99164 wskazuje zastosowanie włókien naturalnych i chemicznych opisuje właściwości fizykochemiczne włókien naturalnych i chemicznych 	<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



Efekty kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla jednostki efektów)	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
charakteryzuje technologie otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> – określa sposoby otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych – opisuje technologie otrzymywania włókien, takich jak: len, konopie, jedwab naturalny, bawełna i wełna – rozróżnia metody uszlachetniania włókien naturalnych – opisuje technologie otrzymywania włókien chemicznych – opisuje technologie otrzymywania półproduktów i wyrobów włókienniczych w zależności od przeznaczenia 	<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
wykorzystuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań zawodowych	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> – dobiera program komputerowy do wykonania wyrobów włókienniczych – obsługuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie wyrobów włókienniczych 	<ul style="list-style-type: none"> – samoocena własnej pracy i lub innych słuchaczy wg opracowanych arkuszy samooceny i oceny. 	W trakcie realizacji jednostki modułowej
MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych			
charakteryzuje sposoby przygotowywania surowców do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia cel procesu wstępnej obróbki mechanicznej włókien w przędzalni – opisuje sposoby przygotowywania surowców naturalnych pochodzenia roślinnego do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – opisuje sposoby przygotowywania surowców naturalnych pochodzenia zwierzęcego do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – opisuje sposoby przygotowywania surowców chemicznych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – przygotowuje surowce do przędzenia 	<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



Efekty kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla jednostki efektów)	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn i urządzeń w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> – składa surowce do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych przy maszynie – wskazuje miejsca zasilania maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – określa sposoby zasilania maszyny w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych – wymienia czynności związane z zasilaniem maszyn w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych 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
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 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.M 4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania			
charakteryzuje technologie wykończalnicze w zależności od składu surowcowego, postaci wyrobów włókienniczych oraz ich przeznaczenia	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> – opisuje operacje wykończalnicze obróbki wstępnej wyrobów włókienniczych w podziale na operacje mechaniczne i chemiczne – opisuje operacje wykończalnicze wyrobów włókienniczych – opisuje operacje wykończalnicze wyrobów włókienniczych – określa chemiczne operacje wykończalnicze oraz środki chemiczne w zależności od składu surowcowego i postaci wyrobów włókienniczych – określa sposoby stosowania środków chemicznych w procesie prania wyrobów włókienniczych zależności od składu surowcowego i postaci wyrobów włókienniczych – omawia różnice między operacjami wykończalniczymi wyrobów włókienniczych Dziennik Ustaw– 2963 – Poz. 99169 – opisuje czynności związane z przygotowaniem wyrobów włókienniczych do mechanicznych operacji wykończalniczych 	<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
stosuje podstawy barwometrii	Słuchacz: <ul style="list-style-type: none"> – wykorzystuje podstawowe systemy barwometryczne – opisuje barwy podstawowe i złożone, zasady mieszania barw oraz rozróżnia intensywność i odcienie barw – opisuje technologie barwienia w zależności od składu surowcowego wyrobów włókienniczych – określa barwniki i środki pomocnicze do barwienia wyrobów włókienniczych oraz ich właściwości – opisuje technologie drukowania wyrobów włókienniczych 	<ul style="list-style-type: none"> – 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
	<ul style="list-style-type: none"> – określa barwniki i środki pomocnicze do procesu drukowania wyrobów włókienniczych oraz ich właściwości – opisuje technologie uszlachetniania – posługuje się dokumentacją – techniczno-technologiczną w procesie uszlachetniania wyrobów włókienniczych 		
MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych			
wykonuje czynności związane z wykończaniem wyrobów włókienniczych	Słuchacz: <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 – 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: <ul style="list-style-type: none"> – stosuje zapisy zawarte w dokumentacji technologicznej procesu produkcyjnego – 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.M6 Język obcy zawodowy w przemyśle włókienniczym			



Efekty kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla jednostki efektów)	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
<p>posługuje się podstawowym zasobem środków językowych w języku obcym nowożytnym (ze szczególnym uwzględnieniem środków leksykalnych)</p> <p>a) umożliwiającym realizację czynności zawodowych w zakresie tematów związanych: ze stanowiskiem pracy i jego wyposażeniem</p> <p>b) z głównymi technologiami stosowanymi w danym zawodzie</p> <p>c) z dokumentacją związaną z danym zawodem</p> <p>d) z usługami świadczonymi w danym zawodzie</p>	<p>Uczestnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje oraz stosuje środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie: <ul style="list-style-type: none"> o czynności wykonywanych na stanowisku pracy, w tym związanych z zapewnieniem bezpieczeństwa i higieny pracy, o narzędzi, maszyn, urządzeń i materiałów koniecznych do realizacji czynności zawodowych, o procesów i procedur związanych z realizacją zadań zawodowych, o formularzy, specyfikacji oraz innych dokumentów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych, o świadczonych usług, w tym obsługi klienta, – określa główną myśl wypowiedzi/tekstu lub fragmentu wypowiedzi/tekstu – znajduje w wypowiedzi/tekście określone informacje – rozpoznaje związki między poszczególnymi częściami tekstu – układa informacje w określonym porządku opisuje przedmioty, działania i zjawiska związane z czynnościami zawodowymi przedstawia sposób postępowania w różnych sytuacjach zawodowych. 	<ul style="list-style-type: none"> – ustne lub pisemne testy i /lub sprawdziany poziomu wiedzy, – zadania praktyczne sprawdzające poziom umiejętności, – samoocena własnej pracy lub innych uczestników wg opracowanych arkuszy samooceny i oceny 	<p>W trakcie realizacji modułu</p>
MOD.06.7. Kompetencje personalne i społeczne			
<p>przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej</p>	<p>Uczestnik:</p> <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 	<ul style="list-style-type: none"> – ukierunkowana obserwacja pracy uczestników podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych. 	<p>W trakcie realizacji całego kursu</p>



Efekty kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla jednostki efektów)	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
	<ul style="list-style-type: none"> – 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 		
doskonali umiejętności zawodowe	<p>Uczestnik:</p> <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 uczestników podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych. 	W trakcie realizacji całego kursu

6. Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

6.1. Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych

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. WN-T, Warszawa 1987

- 22. Korliński W.: Technologia dzianin rządkowych. WN-T, Warszawa 1989
- 23. Praca zbiorowa pod redakcją Kornobis E.: Laboratorium podstaw dziewiarstwa. Politechnika Łódzka, Łódź 1997
- 24. Waśniewski S.: Dziewiarstwo maszynowe. WSiP, Warszawa 1988
- 25. 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 zadania 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 37. Weryfikacja programu nauczania KKZ pod kątem zgodności z przepisami prawa oświatowego

Lp.	Program kwalifikacyjnego kursu zawodowego 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 38. Weryfikacja programu KKZ pod kątem kompletności efektów kształcenia

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
MOD.06.1. Bezpieczeństwo i higiena pracy		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduły/jednostki modułowe
rozdziela pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią	<ul style="list-style-type: none"> – posługuje się terminologią dotyczącą bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska – wymienia przepisy prawa dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska – określa warunki organizacji pracy zapewniające wymagany poziom ochrony zdrowia i życia przed zagrożeniami występującymi w środowisku pracy 4) określa działania zapobiegające wyrządzeniu szkód w środowisku – opisuje wymagania dotyczące ergonomii pracy 6) rozróżnia środki gaśnicze ze względu na zakres ich stosowania 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych
rozdziela zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia instytucje i służby działające w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska – wymienia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
rozróżnia prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy	<ul style="list-style-type: none"> wymienia prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy wymienia prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy omawia konsekwencje nieprzestrzegania obowiązków pracownika i pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze
określa zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy oraz sposoby zapobiegania im	<ul style="list-style-type: none"> wymienia czynniki szkodliwe w środowisku pracy 2) opisuje źródła i rodzaje zagrożeń występujących w środowisku pracy opisuje wymagania ograniczające wpływ czynników szkodliwych i uciążliwych na organizm człowieka opisuje sposoby zapobiegania zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu pracy wyjaśnia pojęcia: wypadek przy pracy, choroba zawodowa wymienia objawy typowych chorób zawodowych 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych
stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> opisuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej stosowane podczas wykonywania zadań zawodowych dobiera środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do rodzaju wykonywanych prac 	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych
przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> opisuje bezpieczne i higieniczne warunki pracy na stanowisku pracy identyfikuje znaki informacyjne dotyczące ochrony przeciwpożarowej wskazuje zastosowanie gaśnic na podstawie znormalizowanych oznaczeń literowych opisuje zasady zachowania podczas wykonywania zadań zawodowych z użyciem urządzeń podłączonych do sieci elektrycznej opisuje zasady ochrony przeciwpożarowej wyjaśnia zasady prowadzenia gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz w zakresie ochrony powietrza wyjaśnia zasady recyklingu zużytych materiałów pomocniczych 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
		MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych
organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymogami ergonomii oraz przepisami prawa dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem urządzeń – opisuje wymagania ergonomiczne dla stanowiska pracy – określa działania zapobiegające powstawaniu pożaru lub innego zagrożenia na stanowisku pracy – korzysta z instrukcji obsługi urządzeń technicznych podczas wykonywania zadań zawodowych 	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych
udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje podstawowe symptomy wskazujące na stany nagłego zagrożenia zdrowotnego – ocenia sytuację poszkodowanego na podstawie analizy objawów obserwowanych u poszkodowanego – zabezpiecza siebie, poszkodowanego i miejsce wypadku – układa poszkodowanego w pozycji bezpiecznej 5) powiadamia odpowiednie służby – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w urazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. krwotok, zmiążdżenie, amputacja, złamanie, oparzenie 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
	<ul style="list-style-type: none"> – prezentuje udzielanie pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar – wykonuje resuscytację krążeniowo-oddechową na fantomie zgodnie z wytycznymi Polskiej Rady Resuscytacji i Europejskiej Rady Resuscytacji 	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych
MOD.06.M 1. Podstawy włókiennictwa		
charakteryzuje właściwości fizykochemiczne włókien naturalnych i chemicznych	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje włókna ze względu na ich pochodzenie. – stosuje metody badań właściwości fizykochemicznych włókien naturalnych i chemicznych. – przeprowadza pomiary właściwości fizykochemicznych włókien naturalnych i chemicznych. – określa zastosowanie włókien naturalnych i chemicznych. – Dziennik Ustaw– 2958 – Poz. 99164 – wskazuje zastosowanie włókien naturalnych i chemicznych. – opisuje właściwości fizykochemiczne włókien naturalnych i chemicznych. 	MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych
charakteryzuje technologie otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa sposoby otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych. – opisuje technologie otrzymywania włókien, takich jak: len, konopie, jedwab naturalny, bawełna i wełna. – rozróżnia metody uszlachetniania włókien naturalnych. – opisuje technologie otrzymywania włókien chemicznych. – opisuje technologie otrzymywania półproduktów i wyrobów włókienniczych w zależności od przeznaczenia. 	
charakteryzuje parametry budowy wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – definiuje parametry budowy liniowych wyrobów włókienniczych. – definiuje parametry budowy płaskich wyrobów włókienniczych. 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze
	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje procesy wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju przerabianego surowca. 	



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
charakteryzuje technologie wytwarzania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od przeznaczenia i rodzaju przerabianego surowca. 	
klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje odpady powstałe podczas wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych. – wskazuje sposoby zagospodarowania odpadów włókienniczych. 	
sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – omawia zasady sporządzania rysunku technicznego. – posługuje się odpowiednim rodzajem linii kreślarskich. – wykonuje szkice części maszyn i urządzeń włókienniczych zgodnie z zasadami rysunku technicznego. – wykonuje rysunki techniczne części maszyn i urządzeń włókienniczych. – objaśnia symbole graficzne w rysunkach technicznych. – wykonuje rysunki techniczne z zastosowaniem oznaczeń i symboli. 	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze
charakteryzuje maszyny i urządzenia włókiennicze do wytwarzania określonego wyrobu włókienniczego	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia i opisuje maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych i płaskich wyrobów włókienniczych. – identyfikuje części maszyn i urządzeń włókienniczych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – identyfikuje części maszyn i urządzeń włókienniczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – wyodrębnia podzespoły maszyn i urządzeń włókienniczych. 	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych
wykorzystuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera program komputerowy do wykonania wyrobów włókienniczych. – obsługuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie wyrobów włókienniczych. 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze
posługuje się normami i stosuje procedurę oceny zgodności	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia cele normalizacji krajowej. – wyjaśnia czym jest norma i wymienia cechy normy. – rozróżnia oznaczenie normy międzynarodowej, europejskiej i krajowej. 	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze
MOD.06.M2. Obsługa maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych		



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
charakteryzuje maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia maszyny do poszczególnych systemów przędzenia. – wymienia urządzenia pomocnicze do danego systemu przędzenia. – określa parametry maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – opisuje maszyny stosowane do przygotowywania surowców do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – opisuje przebieg procesu przędzalniczego oraz oczekiwane efekty. – wskazuje nieprawidłowości przebiegu procesu przędzalniczego. 	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych
charakteryzuje sposoby przygotowywania surowców do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia cel procesu wstępnej obróbki mechanicznej włókien w przędzalni(p.) – opisuje sposoby przygotowywania surowców naturalnych pochodzenia roślinnego do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – opisuje sposoby przygotowywania surowców naturalnych pochodzenia zwierzęcego do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – opisuje sposoby przygotowywania surowców chemicznych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – przygotowuje surowce do przędzenia. 	MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych
wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn i urządzeń w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – składa surowce do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych przy maszynie. – wskazuje miejsca zasilania maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – określa sposoby zasilania maszyny w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych(p.) – wymienia czynności związane z zasilaniem maszyn w surowce i półprodukty do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. 	



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
posługuje się instrukcjami obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – analizuje zapisy instrukcji obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – stosuje się do zapisów instrukcji obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – porównuje zgodność parametrów maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych z dokumentacją techniczno-ruchową. 	MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych
reguluje parametry maszyn i urządzeń używanych w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną	<ul style="list-style-type: none"> – odczytuje z dokumentacji techniczno-technologicznej parametry maszyn i urządzeń używanych w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – ustawia parametry maszyny zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną. – kontroluje parametry maszyn zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną. 	
koryguje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – określa przyczyny powstawania nieprawidłowości pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – usuwa nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – kontroluje pracę maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych po usunięciu nieprawidłowości. 	
charakteryzuje czynności związane z odbiorem przetworzonych surowców	<ul style="list-style-type: none"> – odbiera z maszyny przetworzony surowiec. – składa przetworzony surowiec w wyznaczonych miejscach. – określa warunki przechowywania przetworzonych surowców. 	
wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje miejsca w maszynach i urządzeniach wymagające czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi. – wymienia czynności związane z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. 	



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera sposób konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych w dokumentację techniczno-ruchową. – wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń zgodnie z instrukcją. – kontroluje stan maszyn i urządzeń po wykonanych czynnościach czyszczenia i konserwacji. – dokonuje w dokumentacji techniczno-ruchowej zapisów wykonanych czynności konserwacji maszyn i urządzeń. 	
ocenia jakość wytworzonych liniowych wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa błędy surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych. – wymienia błędy przygotowanych surowców i półproduktów oraz liniowych wyrobów włókienniczych. – rozpoznaje błędy w przygotowanych surowcach i półproduktach oraz w liniowych wyrobach włókienniczych. – wskazuje metody oceny surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych. – określa sposoby kontroli parametrów technologicznych surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych. – wykonuje kontrolę międzyoperacyjną parametrów technologicznych surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych. – dokonuje oceny jakościowej surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych na podstawie kryteriów jakościowych. 	MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych
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	<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
charakteryzuje technologie wytwarzania płaskich wyrobów	<ul style="list-style-type: none"> – omawia technologie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. 	



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
włókienniczych, takich jak: tkaniny, dzianiny, włókniny i przędziny	<ul style="list-style-type: none"> – wyjaśnia różnice między technologiami wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – rozróżnia poszczególne etapy wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. 	
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. 	MOD.06.M3.J2 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 	



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
	<ul style="list-style-type: none"> – 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. – 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. 	
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. 	MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
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(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.	
MOD.06.M 4 Przygotowanie surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania		
charakteryzuje technologie wykończalnicze w zależności od składu surowcowego, postaci wyrobów włókienniczych oraz ich przeznaczenia	<ul style="list-style-type: none">– opisuje operacje wykończalnicze obróbki wstępnej wyrobów włókienniczych w podziale na operacje mechaniczne i chemiczne.– opisuje operacje wykończalnicze wyrobów włókienniczych.– opisuje operacje wykończalnicze wyrobów włókienniczych.– określa chemiczne operacje wykończalnicze oraz środki chemiczne w zależności od składu surowcowego i postaci wyrobów włókienniczych.– określa sposoby stosowania środków chemicznych w procesie prania wyrobów włókienniczych zależności od składu surowcowego i postaci wyrobów włókienniczych.– omawia różnice między operacjami wykończalniczymi wyrobów włókienniczych Dziennik Ustaw– 2963 – Poz. 99169.– opisuje czynności związane z przygotowaniem wyrobów włókienniczych do mechanicznych operacji wykończalniczych.	MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych
stosuje podstawy barwometrii	<ul style="list-style-type: none">– wykorzystuje podstawowe systemy barwometryczne.– opisuje barwy podstawowe i złożone, zasady mieszania barw oraz rozróżnia intensywność i odcienie barw.	



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje technologie barwienia w zależności od składu surowcowego wyrobów włókienniczych. – określa barwniki i środki pomocnicze do barwienia wyrobów włókienniczych oraz ich właściwości. – opisuje technologie drukowania wyrobów włókienniczych. – określa barwniki i środki pomocnicze do procesu drukowania wyrobów włókienniczych oraz ich właściwości. – opisuje technologie uszlachetniania. – posługuje się dokumentacją techniczno-technologiczną w procesie uszlachetniania wyrobów włókienniczych. 	
przygotowuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykończania wyrobów włókienniczych. – stosuje się do zapisów w dokumentacji techniczno-technologicznej wskazującej sposób przygotowania środków chemicznych do zastosowania w procesach wykończania wyrobów włókienniczych. – wskazuje sposoby przygotowania środków chemicznych do zastosowania w procesach wykończania wyrobów włókienniczych. – określa zasady przygotowania środków chemicznych w procesach wykończania wyrobów włókienniczych. 	
stosuje przepisy prawa i przestrzega zasad dotyczących stosowania i przechowywania środków chemicznych	<ul style="list-style-type: none"> – określa rodzaje środków chemicznych na podstawie zapisów w kartach charakterystyki. – wymienia zasady stosowania i przechowywania środków chemicznych. – stosuje się do przepisów prawa i zapisów w karcie charakterystyki środków chemicznych podczas stosowania i przechowywania środków chemicznych. – wymienia zagrożenia związane ze stosowaniem środków chemicznych. 	
przygotowuje maszyny i urządzenia do procesów wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – wymienia rodzaje maszyn oraz urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych. – wskazuje punkty regulacji parametrów maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną. 	



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
	<ul style="list-style-type: none">reguluje parametry maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną.kontroluje parametry maszyn i urządzeń do wykończania wyrobów włókienniczych.	
posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania	<ul style="list-style-type: none">analizuje treści zawarte w instrukcjach obsługi maszyn stosowanych podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykończania.stosuje się do zapisów zawartych w instrukcjach obsługi maszynwskazuje parametry maszyn i urządzeń wymagające sprawdzenia i regulacji.Dziennik Ustaw– 2964 – Poz. 99170sprawdza zgodność parametrów maszyn stosowanych podczas przygotowania wyrobów włókienniczych do procesu wykończalniczych z dokumentacją techniczno-ruchową.	
charakteryzuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none">wskazuje w maszynach i urządzeniach stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych miejsca wyznaczone do czyszczenia i konserwacji zgodnie z instrukcją obsługi.określa sposoby wykonywania czynności związanych z czyszczeniem maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych.wykonuje czynności czyszczenia maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów 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 konserwację maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych.dokonyuje w dokumentacji zapisów wykonanych czynności czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń stosowanych podczas procesów wykończania wyrobów włókienniczych.	
MOD.06.M5 Obsługa maszyn i urządzeń wykończalniczych		



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
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. 	
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(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. 	



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
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. 	MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia 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 miejsce magazynowania wykończonych wyrobów włókienniczych. wykonuje czynności związane z magazynowaniem wykończonych 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. 	



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
	<ul style="list-style-type: none"> – 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. 	
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. 	MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych
przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	<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	<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	<ul style="list-style-type: none"> – wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę. 	MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych
stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	<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	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne. – stosuje aktywne metody słuchania. 	MOD.06.M5.J3



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
	<ul style="list-style-type: none"> – prowadzi dyskusje. 	Kontrola jakości wykonanych wyrobów włókienniczych
współpracuje w zespole	<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
MOD.06.7 Język obcy zawodowy w przemyśle włókienniczym		
posługuje się podstawowym zasobem środków językowych w języku obcym nowożytnym (ze szczególnym uwzględnieniem środków leksykalnych) umożliwiającym realizację czynności zawodowych w zakresie tematów związanych:	<p>rozpoznaje oraz stosuje środki językowe umożliwiające realizację czynności zawodowych w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) czynności wykonywanych na stanowisku pracy, w tym związanych z zapewnieniem bezpieczeństwa i higieny pracy b) narzędzi, maszyn, urządzeń i materiałów koniecznych do realizacji czynności zawodowych c) procesów i procedur związanych z realizacją zadań zawodowych d) formularzy, specyfikacji oraz innych dokumentów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych e) świadczonych usług, w tym obsługi klienta 	MOD.06.M6.J1 Podstawowy zasób środków językowych
rozumie proste wypowiedzi ustne artykułowane wyraźnie, w standardowej odmianie języka obcego nowożytnego, a także proste wypowiedzi pisemne w języku obcym nowożytnym w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych:	<ul style="list-style-type: none"> – określa główną myśl wypowiedzi lub tekstu lub fragmentu wypowiedzi lub tekstu – znajduje w wypowiedzi lub tekście określone informacje – rozpoznaje związki między poszczególnymi częściami tekstu – układa informacje w określonym porządku 	MOD.06.M6.J1 Podstawowy zasób środków językowych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
<p>e) rozumie proste wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. rozmowy, wiadomości, komunikaty, instrukcje lub filmy instruktażowe, prezentacje), artykułowane wyrażenie, w standardowej odmianie języka</p> <p>f) rozumie proste wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. napisy, broszury, instrukcje obsługi, przewodniki, dokumentację zawodową)</p>		
<p>samodzielnie tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne i pisemne w języku obcym nowożytnym w zakresie umożliwiającym realizację zadań zawodowych:</p> <p>g) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi ustne dotyczące czynności zawodowych (np. polecenie, komunikat, instrukcję)</p> <p>h) tworzy krótkie, proste, spójne i logiczne wypowiedzi pisemne dotyczące czynności zawodowych (np. komunikat, e-mail, instrukcję, wiadomość, CV, list motywacyjny, dokument</p>	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje przedmioty, działania i zjawiska związane z czynnościami zawodowymi – przedstawia sposób postępowania w różnych sytuacjach zawodowych (np. udziela odpowiedzi klientowi, wyjaśnia zasady) – wyraża i uzasadnia swoje stanowisko – stosuje zasady konstruowania tekstów o różnym charakterze – stosuje formalny lub nieformalny styl wypowiedzi adekwatnie do sytuacji 	MOD.06.M6.J2 Porozumiewanie się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
związany z wykonywanym zawodem – według wzoru)		
uczestniczy w rozmowie w typowych sytuacjach związanych z realizacją zadań zawodowych – reaguje w języku obcym nowożytnym w sposób zrozumiały, adekwatnie do sytuacji komunikacyjnej, ustnie lub w formie prostego tekstu: i) reaguje ustnie (np. podczas rozmowy z innym pracownikiem, klientem, kontrahentem, w tym rozmowy telefonicznej) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych j) reaguje w formie prostego tekstu pisanego (np. wiadomość, formularz, e-mail, dokument związany z wykonywanym zawodem) w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoczyna, prowadzi i kończy rozmowę – uzyskuje i przekazuje informacje i wyjaśnienia 3) wyraża swoje opinie i uzasadnia je, pyta o opinie, zgadza się lub nie zgadza z opiniami innych osób – prowadzi proste negocjacje związane z czynnościami zawodowymi – pyta o upodobania i intencje innych osób – proponuje, zachęca klienta – stosuje zwroty i formy grzecznościowe – dostosowuje styl wypowiedzi do sytuacji 	MOD.06.M6.J2 Porozumiewanie się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy
zmienia formę przekazu ustnego lub pisemnego w języku obcym nowożytnym w typowych sytuacjach związanych z wykonywaniem czynności zawodowych	<ul style="list-style-type: none"> – przekazuje w języku obcym nowożytnym informacje zawarte w materiałach wizualnych (np. w wykresach, symbolach, piktogramach, schematach) oraz audiowizualnych (np. w filmach instruktażowych) – przekazuje w języku polskim informacje sformułowane w języku obcym nowożytnym – przekazuje w języku obcym nowożytnym informacje sformułowane w języku polskim lub tym języku obcym nowożytnym 	MOD.06.M6.J2 Porozumiewanie się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
	<ul style="list-style-type: none"> – przedstawia publicznie w języku obcym nowożytnym wcześniej opracowany materiał (np. prezentację) 	
<p>wykorzystuje strategie służące doskonaleniu własnych umiejętności językowych oraz podnoszące świadomość językową:</p> <p>k) wykorzystuje techniki samodzielnej pracy nad językiem obcym nowożytnym</p> <p>l) współdziała w grupie</p> <p>m) korzysta ze źródeł informacji w języku obcym nowożytnym</p> <p>n) stosuje strategie komunikacyjne i kompensacyjne</p>	<ul style="list-style-type: none"> – posługuje się słownikiem dwujęzycznym i jednojęzycznym – pracuje z tekstem w języku obcym nowożytnym, również za pomocą technologii informacyjno-komunikacyjnych – identyfikuje słowa klucze, internacjonalizmy – wykorzystuje kontekst (tam, gdzie to możliwe), aby w przybliżeniu określić znaczenie słowa – upraszcza (jeżeli to konieczne) wypowiedź, zastępuje nieznanne słowa innymi, wykorzystuje opis, środki niewerbalne 	MOD.06.M6.J2 Porozumiewanie się językiem obcym zawodowym w środowisku pracy
MOD.06.8. Kompetencje personalne i społeczne		
przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy – 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 	<p>MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych</p> <p>MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych</p> <p>MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych</p> <p>MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych</p>
planuje wykonanie zadania	<ul style="list-style-type: none"> – omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy – określa czas realizacji zadań – realizuje działania w wyznaczonym czasie – monitoruje realizację zaplanowanych działań – dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań 	<p>MOD.06.M2.J3 Kontrola jakości wytwarzanych liniowych wyrobów włókienniczych</p> <p>MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych</p>



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
		MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych
ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	<ul style="list-style-type: none"> – przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań – wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę – ocenia podejmowane działania – 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.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych MOD.06.M5.J1 Technologia wykończania wyrobów włókienniczych
wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany	<ul style="list-style-type: none"> – podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze 2) wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia 	MOD.06.M1.J1 Charakterystyka i właściwości włókien naturalnych i chemicznych
stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	<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 – przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem – rozróżnia techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych 	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze MOD.06.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych MOD.06.M2.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych MOD.06.M3.J1 Wytwarzanie płaskich wyrobów włókienniczych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
		MOD.06.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych
doskonali umiejętności zawodowe	<ul style="list-style-type: none"> – określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu – analizuje własne kompetencje – wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego 4) planuje drogę doskonalenia się w zawodzie – wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych 	MOD.06.M1.J2 Liniowe i płaskie wyroby włókiennicze
stosuje zasady komunikacji interpersonalnej	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne – stosuje aktywne metody słuchania – prowadzi dyskusje 	MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych MOD.06.M5.J3 Kontrola jakości wykończonych wyrobów włókienniczych
stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania – opisuje techniki rozwiązywania problemów 	MOD.06.M1.J3 Maszyny i urządzenia włókiennicze
współpracuje w zespole	<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.M2.J1 Wytwarzanie liniowych wyrobów włókienniczych MOD.06.M3.J2 Maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych MOD.06.M4.J2 Maszyny i urządzenia stosowane w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KKZ
		MOD.06.M4.J1 Chemiczne i mechaniczne procesy wykończenia wyrobów włókienniczych MOD.06.M5.J2 Obsługa maszyn i urządzeń stosowanych do wykończenia wyrobów włókienniczych