



**Fundusze Europejskie**  
Wiedza Edukacja Rozwój



**Rzeczpospolita  
Polska**

**Unia Europejska**  
Europejski Fundusz Społeczny



## **PROGRAM NAUCZANIA KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH**

**MOD.14.5. Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych**

w zakresie kwalifikacji

**MOD.14. Nadzorowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych**

wyodrębnionej w zawodzie

**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

Polska Rama Kwalifikacji- 4

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

Program Operacyjny Wiedza Edukacja Rozwój

Oś priorytetowa II

Efektywne polityki publiczne dla rynku pracy, gospodarki i edukacji

Działanie 2.14. Rozwój narzędzi dla uczenia się przez całe życie

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

Opracowanie modelowych programów kwalifikacyjnych kursów zawodowych (kkz)

## Spis treści

# PROGRAM MODELOWY KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH MOD.14.5. Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych

1.Wprowadzenie .....	5
2. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych.....	8
2.1. Pogrupowanie efektów kształcenia .....	8
2.2. Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe .....	24
2.3. Plan kursu umiejętności zawodowych .....	29
3. Cele kształcenia kwalifikacyjnego kursu zawodowego .....	29
4.Program nauczania kwalifikacyjnego kursu zawodowego MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych .....	30
4.1. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych .....	31
4.1.1 Cele ogólne.....	31
4.1.2 Cele operacyjne .....	31
4.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia.....	32
4.2 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.14. M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych .....	35
4.2.1 Cele ogólne.....	35
4.2.2 Cele operacyjne .....	35
4.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia.....	36
4.3 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.14. M3.J2 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych .....	38
4.3.1 Cele ogólne.....	38
4.3.2 Cele operacyjne .....	39
4.3.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia.....	39
4.4 Procedury osiągnięcia celów kształcenia .....	41
4.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych uczestnika .....	43
5.Proponowane metody ewaluacji kursu umiejętności zawodowych .....	44
6.Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych. ....	47
7. Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych dla KUZ .....	47
8. Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu.....	47

## 1. Wprowadzenie

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

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

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

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

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

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

Kurs przeznaczony jest dla osób, które mają, różny poziom wiedzy i umiejętności wyniesiony z dotychczasowego kształcenia, różny bagaż doświadczeń zawodowych co często stanowi dużą trudność podczas prowadzenia zajęć. Wobec powyższego należy nauczanie zorganizować tak, aby zapewnić każdemu słuchaczowi ciągły przyrost kompetencji, tj. wiadomości i umiejętności w określonym obszarze. Nauczyciel powinien uwzględniać indywidualne możliwości swoich słuchaczy, bądź poprzez pracę indywidualną na zajęciach, bądź też przez stosowanie zróżnicowanych zadań i ćwiczeń dostosowanych do indywidualnego poziomu słuchacza. Zastosowanie tych wskazówek jest trudne w czasie zajęć wprowadzającej nowy materiał. Praca słuchacza powinna być jednolita podczas opracowywania nowych zagadnień programowych natomiast zróżnicowana na zajęciach praktycznych. Należy zachęcać wszystkich słuchaczy do wysiłku intelektualnego w procesie rozwiązywania problemów.

Szczególną uwagę należy zwrócić na realizację efektu kształcenia związanego z kompetencjami społecznymi, odpowiedzialności za własną pracę i pracę zespołu, które w chwili obecnej są najbardziej pożądane przez pracodawców na rynku pracy.

Modułowy program kursu umiejętności zawodowych wychodzi naprzeciw oczekiwaniom współczesnego rynku pracy i pracodawców. 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. 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 modułowego programu nauczania, zgodnie z podstawą programową kształcenia w zawodzie, w zakresie jednej jednostki efektów kształcenia dla kwalifikacji w formie stacjonarnej wyodrębnionej w zawodzie technik przemysłu mody.

### **Zadania zawodowe**

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.

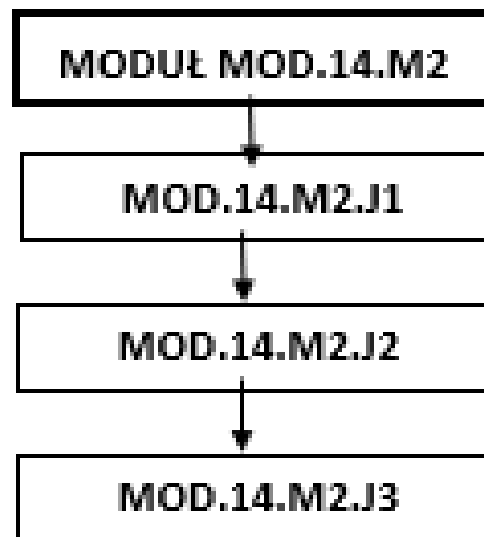
Uczestnik kursu umiejętności zawodowych MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

a) kontrolowania procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych KUZ MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych realizuje zadania związane z planowaniem przebiegu procesu wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych, nadzorowania procesu produkcji oraz przeprowadzaniem kontroli w procesie 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.

**Mapa dydaktyczna kursu umiejętności zawodowych**  
**Moduł MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych**



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

Tabela 1 Wykaz modułów/KUZ i jednostek modułowych, liczba proponowanych godzin na kształcenie w trybie stacjonarnym i zaocznym.

KUZ	Symbol jednostki modułowej	Zestawienie modułów i jednostek modułowych	Liczba godzin Kształcenie stacjonarne	Liczba godzin Kształcenie zaoczne
MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych		MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	150	97,5
	MOD.14.M3.J1	Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	60	39
	MOD.14. M3.J2	Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	60	39
	MOD.14. M3.J3	Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych	30	19,5
Razem			150	98

- 1) MOD.14.7 .S - nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać uczestnikom warunki o nabywania kompetencji personalnych i społecznych.
- 2) MOD.14.8. Organizacja pracy małych zespołów - realizowane w ramach poszczególnych jednostek modułowych

## 2. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych

### 2.1. Pogrupowanie efektów kształcenia

#### Przyporządkowanie efektów kształcenia wraz z kryteriami weryfikacji do poszczególnych jednostek modułowych



**Tabela 2 MOD.14.5. Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych**

(ew) efekt ważny,

(ek) efekt konieczny,

(ep) efekt pomocniczy

<b>Efekty kształcenia</b>	<b>Liczba godzin na efekt kształcenia</b>	<b>Kryteria weryfikacji</b>	<b>MODUŁ MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych</b>	<b>MODUŁ MOD.14. M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych</b>	<b>MODUŁ MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych</b>
posługuje się schematami technologicznymi maszyn i urządzeń(ep)	10	rozpoznaje oznaczenia graficzne stosowane na schematach technologicznych maszyn i urządzeń	x		
		identyfikuje zagrożenia wynikające z niewłaściwego użytkowania maszyn i urządzeń	x		
charakteryzuje funkcje zespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych(ek)	20	rozpoznaje rodzaje mechanizmów i ich funkcje w maszynach i urządzeniach do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	x		
		rozróżnia funkcje zespołów napędowych maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	x		
		rozróżnia funkcje zespołów roboczych maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	x		
posługuje się schematami technologicznymi i rysunkami technicznymi maszyn i urządzeń do wytwarzania i	20	odczytuje schematy technologiczne i rysunki techniczne maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	x		
		wskazuje zespoły maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych na schematach technologicznych i rysunkach technicznych	x		

<b>Efekty kształcenia</b>	<b>Liczba godzin na efekt kształcenia</b>	<b>Kryteria weryfikacji</b>	<b>MODUŁ MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych</b>	<b>MODUŁ MOD.14. M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych</b>	<b>MODUŁ MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych</b>
wykończania wyrobów włókienniczych(ek)		wykorzystuje instrukcje technologiczne i stanowiskowe dotyczące maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	x		
monitoruje parametry procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych(ep)	10	prowdzi obserwacje procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		analizuje parametry procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych		x	
		sporządza rejestr wyników monitorowania procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych		x	
kontroluje parametry wyrobów włókienniczych zgodnie z planem kontroli międzyoperacyjnej(ew)	15	dokonuje pomiarów parametrów wyrobów włókienniczych zgodnie z planem kontroli międzyoperacyjnej			x
		dokonuje analizy wyników kontroli międzyoperacyjnej			x
		zapisuje wyniki kontroli parametrów wyrobów włókienniczych			x
wyznacza i ocenia warunki klimatyczne w pomieszczeniach produkcyjnych(ew)	20	omawia warunki klimatyczne pomieszczeń produkcyjnych w zależności od rodzaju przerabianego surowca włókienniczego	x		
		rozpoznaje przyrządy pomiarowe do oceny parametrów warunków klimatycznych	x		
		monitoruje warunki klimatyczne w pomieszczeniach produkcyjnych i rejestruje je	x		
ocenia stan techniczny maszyn i urządzeń do wytwarzania i	20	odczytuje dokumentację techniczno-ruchową maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych		x	

<b>Efekty kształcenia</b>	<b>Liczba godzin na efekt kształcenia</b>	<b>Kryteria weryfikacji</b>	<b>MODUŁ MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych</b>	<b>MODUŁ MOD.14. M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych</b>	<b>MODUŁ MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych</b>
wykończania wyrobów włókienniczych(ew)		weryfikuje ustawienia zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową maszyn i urządzeń do produkcji wyrobów włókienniczych		x	
		sporządza rejestr wykonanych regulacji i napraw		x	
określa nieprawidłowości występujące w procesach wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych(ep)	10	klasyfikuje stwierdzone nieprawidłowości			x
		identyfikuje miejsca występowania nieprawidłowości i przyczyny ich powstawania			x
określa błędy w wyrobach włókienniczych powstałe w procesie technologicznym(ep)	5	rozpoznaje rodzaje błędów w wyrobach włókienniczych			x
		oznacza błędy w wyrobach włókienniczych powstałe w procesie technologicznym			x
nadzoruje stosowanie środków chemicznych w procesach wykończania wyrobów włókienniczych(ew)	20	opisuje środki chemiczne i sposoby ich stosowania		x	
		nadzoruje organizację stanowisk pracy zgodnie z zaleceniami bezpieczeństwa		x	
		nadzoruje używanie środków ochrony osobistej i zbiorowej przez pracowników stosujących środki chemiczne		x	
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	150godzin	Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych			

**Tabela 3 MOD.14.7. Kompetencje personalne i społeczne**

Efekty kształcenia dla	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MODUŁ MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych		
			MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	MOD.14.M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych
przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ek)		stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte	x		
		przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe	x		
		respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy	x		
		wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie		x	
		wskazuje przykłady zachowań etycznych		x	
planuje wykonanie zadania (ew)		omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy		x	
		określa czas realizacji zadań	x		
		realizuje działania w wyznaczonym czasie	x		
		monitoruje realizację zaplanowanych działań		x	
		dokonyuje modyfikacji zaplanowanych działań	x		
		dokonyuje samooceny wykonanej pracy			x
ponosi odpowiedzialność za podejmowane Działania(ep)		przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań		x	x
		wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę	x		x
		ocenia podejmowane działania			x
		przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi	x		



Efekty kształcenia dla	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MODUŁ MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych		
			MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	MOD.14.M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych
		substancjami, oraz niewłaściwej eksploatacji 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	
		wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia			x
		proponuje sposoby rozwiązywania problemów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych w nietypowych sytuacjach		x	
stosuje techniki radzenia sobie ze stresem (ew)		rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych	x		
		wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji	x		
		wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej	x		
		przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem	x		x
		rozdziela techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych			x
		określa skutki stresu		x	
doskonali umiejętności zawodowe(ek)		określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu		x	
		analizuje własne kompetencje			x
		wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego			x

Efekty kształcenia dla	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	MODUŁ MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych		
			MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	MOD.14.M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych
		planuje drogę doskonalenia się w zawodzie			x
		wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych			x
stosuje zasady komunikacji interpersonalnej (ew)		identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne	x	x	
		stosuje aktywne metody słuchania	x	x	
		prowadzi dyskusje	x	x	
		udziela informacji zwrotnej	x	x	
stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów (ew)		opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania		x	
		opisuje techniki rozwiązywania problemów		x	
		wskazuje, na wybranych przykładach, metody i techniki rozwiązywania problemu		x	
współpracuje w zespole (ew)		pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania	x		
		przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole	x	x	
		angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu		x	
		modyfikuje sposób zachowania, uwzględniając stanowisko wypracowane wspólnie z innymi członkami zespołu		x	x
Kompetencje personalne i społeczne kształtowane są w czasie całego okresu kształcenia w ramach poszczególnych zajęć. Nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać uczestnikom warunki do nabywania kompetencji personalnych i społecznych					

**Tabela 4 MOD.14.8 Organizacja pracy małych zespołów**

Efekty kształcenia dla	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji.	MODUŁ MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych		
			MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	MOD.14.M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych
planuje i organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań (ek)		przygotowuje podział zadań w zespole		x	x
		analizuje zakres przydzielonych zadań	x		
		wyznacza czas i sposób wykonania przydzielonych zadań	x		
dobiera osoby do wykonania przydzielonych Zadań( ew)		rozpoznaje zakres umiejętności i kompetencji członków zespołu	x		
		dokonuje podziału czynności na poszczególnych członków zespołu		x	
kieruje wykonaniem przydzielonych zadań(ek)		opracowuje harmonogram wykonania przydzielonych zadań	x		
		kieruje osoby do przydzielonych zadań			
monitoruje i ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań(ep)		sporządza harmonogram kontroli wykonania pracy		x	x
		kontroluje wykonanie przydzielonych zadań		x	x
		dokonuje oceny jakości wykonanej pracy			
wprowadza rozwiązania techniczne – technologiczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakość pracy		aktualizuje wiedzę w zakresie nowych rozwiązań techniczno –technologicznych i organizacyjnych	x		
		inicjuje wprowadzenie nowych rozwiązań techniczno - technologicznych i organizacyjnych	x		
		ocenia skutki wprowadzenia zmian		x	x

(ew)					
Organizacja pracy małych zespołów te efekty kształtowane są w czasie całego okresu kształcenia w ramach poszczególnych zajęć. Nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać uczestnikom warunki do nabywania umiejętności z zakresu organizacji pracy małych zespołów.					

## Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe i nadawanie nazw

**Tabela 5 MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych**

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Z kryteriami weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły/jednostki modułowe MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
MOD.14.7. Kompetencje personalne i społeczne	planuje wykonanie zadania	<ul style="list-style-type: none"> <li>omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy.</li> <li>określa czas realizacji zadań.</li> <li>realizuje działania w wyznaczonym czasie.</li> <li>monitoruje realizację zaplanowanych działań.</li> <li>dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań.</li> <li>dokonuje samooceny wykonanej pracy.</li> </ul>	MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	
	ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	<ul style="list-style-type: none"> <li>przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań.</li> <li>wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę.</li> <li>ocenia podejmowane działania.</li> <li>przewiduje konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami, oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy.</li> </ul>	MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Z kryteriami weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły/jednostki modułowe MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	wyказuje się kreatywnością i otwartością na zmiany	<ul style="list-style-type: none"> <li>– podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze.</li> <li>– wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia.</li> <li>– proponuje sposoby rozwiązywania problemów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych w nietypowych sytuacjach .</li> </ul>	MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	
MOD.14.8. Organizacja pracy małych zespołów	planuje i organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> <li>– przygotowuje podział zadań w zespole.</li> <li>– analizuje zakres przydzielonych zadań.</li> <li>– wyznacza czas i sposób wykonania przydzielonych zadań.</li> </ul>	MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	
	dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje zakres umiejętności i kompetencji członków zespołu.</li> <li>– dokonuje podziału czynności na poszczególnych członków zespołu.</li> </ul>	MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	
MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	posługuje się schematami technologicznymi maszyn i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje oznaczenia graficzne stosowane na schematach technologicznych maszyn i urządzeń.</li> <li>– identyfikuje zagrożenia wynikające z niewłaściwego użytkowania maszyn i urządzeń.</li> </ul>	MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	10
	charakteryzuje funkcje zespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń do	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje rodzaje mechanizmów i ich funkcje w maszynach i urządzeniach do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> <li>– rozróżnia funkcje zespołów napędowych maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów</li> </ul>		22

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Z kryteriami weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły/jednostki modułowe MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	włókienniczych. – rozróżnia funkcje zespołów roboczych maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.		
	posługuje się schematami technologicznymi i rysunkami technicznymi maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	– odczytuje schematy technologiczne i rysunki techniczne maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych. – wskazuje zespoły maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych na schematach technologicznych i rysunkach technicznych . – wykorzystuje instrukcje technologiczne i stanowiskowe dotyczące maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.		22
	wyznacza i ocenia warunki klimatyczne w pomieszczeniach produkcyjnych	– omawia warunki klimatyczne pomieszczeń produkcyjnych w zależności od rodzaju przerabianego surowca włókienniczego. – rozpoznaje przyrządy pomiarowe do oceny parametrów warunków klimatycznych. – monitoruje warunki klimatyczne w pomieszczeniach produkcyjnych i rejestruje je .		6

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Z kryteriami weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły/jednostki modułowe MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
MOD.14.7. Kompetencje personalne i społeczne	przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte</li> <li>– normy zachowania w środowisku pracy.</li> <li>– przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe.</li> <li>– respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy.</li> <li>– wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie.</li> <li>– wskazuje przykłady zachowań etycznych.</li> </ul>	MOD.14.M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	
	stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych.</li> <li>– wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji.</li> <li>– wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej.</li> <li>– przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem.</li> <li>– rozróżnia techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych.</li> <li>– określa skutki stresu.</li> </ul>	MOD.14.M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Z kryteriami weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły/jednostki modułowe MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	doskonali umiejętności zawodowe	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu.</li> <li>– analizuje własne kompetencje.</li> <li>– wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego.</li> <li>– planuje drogę doskonalenia się w zawodzie.</li> <li>– wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych.</li> </ul>	MOD.14.M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	
	stosuje zasady komunikacji interpersonalnej	<ul style="list-style-type: none"> <li>– identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne.</li> <li>– stosuje aktywne metody słuchania.</li> <li>– prowadzi dyskusje.</li> <li>– udziela informacji zwrotnej.</li> </ul>	MOD.14.M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	
MOD.14.8. Organizacja pracy małych zespołów	kieruje wykonaniem przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> <li>– opracowuje harmonogram wykonania przydzielonych zadań.</li> <li>– kieruje osoby do przydzielonych zadań.</li> </ul>	MOD.14.M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	
MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	monitoruje parametry procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– prowadzi obserwacje procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> <li>– analizuje parametry procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> <li>– sporządza rejestr wyników monitorowania procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> </ul>	MOD.14.M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	20
	ocenia stan techniczny maszyn i urządzeń do	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytuje dokumentację techniczno-ruchową maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> <li>– weryfikuje ustawienia zgodnie z dokumentacją techniczno-</li> </ul>		20

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Z kryteriami weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły/jednostki modułowe MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<p> ruchową maszyn i urządzeń do produkcji wyrobów włókienniczych.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– sporządza rejestr wykonanych regulacji i napraw.</li> </ul>		
	nadzoruje stosowanie środków chemicznych w procesach wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– opisuje środki chemiczne i sposoby ich stosowania.</li> <li>– nadzoruje organizację stanowisk pracy zgodnie z zaleceniami bezpieczeństwa.</li> <li>– nadzoruje używanie środków ochrony osobistej i zbiorowej przez pracowników stosujących środki chemiczne.</li> </ul>		20
MOD.14.7. Kompetencje personalne i społeczne	stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów	<ul style="list-style-type: none"> <li>– charakteryzuje właściwą postawę osoby prowadzącej negocjacje .</li> <li>– wskazuje sposoby negocjowania warunków porozumienia .</li> <li>– wskazuje, na wybranych przykładach, metody i techniki rozwiązywania problemu.</li> </ul>	MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych wyrobów włókienniczych	
	współpracuje w zespole	<ul style="list-style-type: none"> <li>– pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za</li> <li>– wspólnie realizowane zadania</li> <li>– przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole.</li> <li>– angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu.</li> <li>– modyfikuje sposób zachowania uwzględniając stanowisko wypracowane wspólnie z innymi członkami zespołu. .</li> </ul>	MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Z kryteriami weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły/jednostki modułowe MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
MOD.14.8. Organizacja pracy małych zespołów	ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> <li>– sporządza harmonogram kontroli wykonania pracy.</li> <li>– kontroluje wykonanie przydzielonych zadań.</li> <li>– dokonuje oceny jakości wykonanej pracy.</li> </ul>	MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych wyrobów włókienniczych	
	wprowadza rozwiązania techniczne – technologiczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakość pracy	<ul style="list-style-type: none"> <li>– aktualizuje wiedzę w zakresie nowych rozwiązań techniczno –technologicznych i organizacyjnych.</li> <li>– inicjuje wprowadzenie nowych rozwiązań techniczno – technologicznych i organizacyjnych.</li> <li>– ocenia skutki wprowadzenia zmian .</li> </ul>	MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych wyrobów włókienniczych	
MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	kontroluje parametry wyrobów włókienniczych zgodnie z planem kontroli międzyoperacyjnej	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dokonuje pomiarów parametrów wyrobów włókienniczych zgodnie z planem kontroli międzyoperacyjnej.</li> <li>– dokonuje analizy wyników kontroli międzyoperacyjnej.</li> <li>– zapisuje wyniki kontroli parametrów wyrobów włókienniczych.</li> </ul>	MOD. 14.M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych wyrobów włókienniczych	15
	określanie prawidłowości występujące w	<ul style="list-style-type: none"> <li>– klasyfikuje stwierdzone nieprawidłowości.</li> <li>– identyfikuje miejsca występowania nieprawidłowości i przyczyny ich powstawania.</li> </ul>		10

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Z kryteriami weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w moduły/jednostki modułowe MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	procesach wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych			
	określa błędy w wyrobach włókienniczych powstałe w procesie technologicznym	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje rodzaje błędów w wyrobach włókienniczych.</li> <li>– oznacza błędy w wyrobach włókienniczych powstałe w procesie technologicznym.</li> </ul>		5

## 2.2. Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe

### Określenie liczby godzin poszczególnych jednostek modułowych

Tabela 6 MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych

Jednostka modułowa/zajęcia edukacyjne Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych	
		Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	60	planuje wykonanie zadania	<ul style="list-style-type: none"> <li>omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy</li> <li>określa czas realizacji zadań</li> <li>realizuje działania w wyznaczonym czasie</li> <li>monitoruje realizację zaplanowanych działań</li> <li>dokonyuje modyfikacji zaplanowanych działań</li> <li>dokonyuje samooceny wykonanej pracy</li> </ul>
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	<ul style="list-style-type: none"> <li>przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań</li> <li>wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę</li> <li>ocenia podejmowane działania</li> </ul>
		wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany	<ul style="list-style-type: none"> <li>podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze</li> <li>wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia</li> <li>proponuje sposoby rozwiązywania problemów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych w nietypowych sytuacjach</li> </ul>
		planuje i organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> <li>przygotowuje podział zadań w zespole</li> <li>analizuje zakres przydzielonych zadań</li> <li>wyznacza czas i sposób wykonania przydzielonych zadań</li> </ul>
		dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> <li>rozpoznaje zakres umiejętności i kompetencji członków zespołu</li> <li>dokonyuje podziału czynności na poszczególnych członków zespołu</li> </ul>





Jednostka modułowa/zajęcia edukacyjne Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych	
		Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
		posługuje się schematami technologicznymi maszyn i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje oznaczenia graficzne stosowane na schematach technologicznych maszyn i urządzeń</li> <li>– identyfikuje zagrożenia wynikające z niewłaściwego użytkowania maszyn i urządzeń</li> </ul>
		charakteryzuje funkcje zespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje rodzaje mechanizmów i ich funkcje w maszynach i urządzeniach do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> <li>– rozróżnia funkcje zespołów napędowych maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> <li>– rozróżnia funkcje zespołów roboczych maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> </ul>
		posługuje się schematami technologicznymi i rysunkami technicznymi maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytuje schematy technologiczne i rysunki techniczne maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> <li>– wskazuje zespoły maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych na schematach technologicznych i rysunkach technicznych</li> <li>– wykorzystuje instrukcje technologiczne i stanowiskowe dotyczące maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> </ul>
		wyznacza i ocenia warunki klimatyczne w pomieszczeniach produkcyjnych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– omawia warunki klimatyczne pomieszczeń produkcyjnych w zależności od rodzaju przerabianego surowca włókienniczego</li> <li>– rozpoznaje przyrządy pomiarowe do oceny parametrów warunków klimatycznych</li> <li>– monitoruje warunki klimatyczne w pomieszczeniach produkcyjnych i rejestruje je</li> </ul>



Jednostka modułowa/zajęcia edukacyjne Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych	
		Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
MOD.14. M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	60	przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	<ul style="list-style-type: none"> <li>– stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy</li> <li>– przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe</li> <li>– respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy</li> <li>– wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie</li> <li>– wskazuje przykłady zachowań etycznych</li> </ul>
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych</li> <li>– wybiera techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji</li> <li>– wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej</li> <li>– przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem</li> <li>– rozróżnia techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych</li> <li>– określa skutki stresu</li> </ul>
		doskonali umiejętności zawodowe	<ul style="list-style-type: none"> <li>– określa zakres umiejętności i kompetencji <ul style="list-style-type: none"> <li>o niezbędnych do wykonywania zawodu</li> </ul> </li> <li>– analizuje własne kompetencje</li> <li>– wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego</li> <li>– planuje drogę doskonalenia się w zawodzie</li> <li>– wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych</li> </ul>
		stosuje zasady komunikacji interpersonalnej	<ul style="list-style-type: none"> <li>– identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne</li> <li>– stosuje aktywne metody słuchania</li> <li>– prowadzi dyskusje</li> <li>– udziela informacji zwrotnej</li> </ul>



Jednostka modułowa/zajęcia edukacyjne Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych	
		Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
		kieruje wykonaniem przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> <li>– opracowuje harmonogram wykonania przydzielonych zadań</li> <li>– kieruje osoby do przydzielonych zadań</li> </ul>
		monitoruje parametry procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– prowadzi obserwacje procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> <li>– analizuje parametry procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> <li>– sporządza rejestr wyników monitorowania procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> </ul>
		ocenia stan techniczny maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytuje dokumentację techniczno-ruchową maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> <li>– weryfikuje ustawienia zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową maszyn i urządzeń do produkcji wyrobów włókienniczych</li> <li>– sporządza rejestr wykonanych regulacji i napraw</li> </ul>
		nadzoruje stosowanie środków chemicznych w procesach wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– opisuje środki chemiczne i sposoby ich stosowania</li> <li>– nadzoruje organizację stanowisk pracy zgodnie z zaleceniami bezpieczeństwa</li> <li>– nadzoruje używanie środków ochrony osobistej i zbiorowej przez pracowników stosujących środki chemiczne</li> </ul>
MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych	30	stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów	<ul style="list-style-type: none"> <li>– charakteryzuje właściwą postawę osoby prowadzącej negocjacje</li> <li>– wskazuje sposoby negocjowania warunków porozumienia</li> <li>– wskazuje, na wybranych przykładach, metody i techniki rozwiązywania problemu</li> </ul>



Jednostka modułowa/zajęcia edukacyjne Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia wraz kryteriami weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych	
		Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji
		współpracuje w zespole	<ul style="list-style-type: none"> <li>– pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania</li> <li>– przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole</li> <li>– angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu</li> <li>– modyfikuje sposób zachowania uwzględniając stanowisko wypracowane wspólnie z innymi członkami zespołu.</li> </ul>
		ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> <li>– sporządza harmonogram kontroli wykonania pracy</li> <li>– kontroluje wykonanie przydzielonych zadań</li> <li>– dokonuje oceny jakości wykonanej pracy</li> </ul>
		wprowadza rozwiązania techniczne – technologiczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakość pracy	<ul style="list-style-type: none"> <li>– aktualizuje wiedzę w zakresie nowych rozwiązań techniczno – technologicznych i organizacyjnych</li> <li>– inicjuje wprowadzenie nowych rozwiązań techniczno – technologicznych i organizacyjnych</li> <li>– ocenia skutki wprowadzenia zmian</li> </ul>
		kontroluje parametry wyrobów włókienniczych zgodnie z planem kontroli międzyoperacyjnej	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dokonuje pomiarów parametrów wyrobów włókienniczych zgodnie z planem kontroli międzyoperacyjnej</li> <li>– dokonuje analizy wyników kontroli międzyoperacyjnej</li> <li>– zapisuje wyniki kontroli parametrów wyrobów włókienniczych</li> </ul>
		określanie prawidłowości występujące w procesach wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– klasyfikuje stwierdzone nieprawidłowości</li> <li>– identyfikuje miejsca występowania nieprawidłowości i przyczyny ich powstawania</li> </ul>
		określa błędy w wyrobach włókienniczych powstałe w procesie technologicznym	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje rodzaje błędów w wyrobach włókienniczych</li> <li>– oznacza błędy w wyrobach włókienniczych powstałe w procesie technologicznym</li> </ul>

## 2.3. Plan kursu umiejętności zawodowych

Tabela 7 Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych

Nazwa kursu umiejętności zawodowych	Nazwa jednostki modułowej	Nazwa kursu umiejętności zawodowych	Liczba godzin Kształcenie stacjonarne	Liczba godzin Kształcenie zaoczne
MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych		MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	150	97,5
	MOD.14.M3.J1	Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	60	39
	MOD.14.M3.J2	Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	60	39
	MOD.14.M3.J3	Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych	30	19,5
Razem			150	98

## 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.

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 organizowanie kwalifikacyjnych kursów zawodowych.

Kurs przeznaczony jest dla osób, które mają, różny poziom wiedzy i umiejętności wyniesiony z dotychczasowego kształcenia, różny bagaż doświadczeń zawodowych co często stanowi dużą trudność podczas prowadzenia zajęć. Wobec powyższego należy nauczanie zorganizować tak, aby zapewnić każdemu słuchaczowi ciągły przyrost kompetencji, tj. wiadomości i umiejętności w określonym obszarze. Nauczyciel powinien uwzględniać indywidualne możliwości uczestników KUZ, bądź poprzez pracę indywidualną na zajęciach, bądź też przez stosowanie zróżnicowanych zadań i ćwiczeń dostosowanych do indywidualnego poziomu. Zastosowanie tych wskazówek jest trudne w czasie zajęć wprowadzającej nowy materiał.

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.

#### **Cele kierunkowe KUZ**

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- kontrolowania procesów 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 tylko kształcenia teoretycznego realizowanego w poszczególnych jednostkach modułowych. Sugeruje się wybór podstawowych zagadnień związanych z realizowaną tematyką. 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 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 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 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.

#### **4. Program nauczania kwalifikacyjnego kursu zawodowego MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych**

Modułowy program 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 kursu umiejętności zawodowych MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- kontrolowania procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych KUZ MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych realizuje zadania związane z planowaniem przebiegu procesu wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych, nadzorowania procesu produkcji oraz przeprowadzaniem kontroli w procesie 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.

### **Jednostki modułowe wyodrębnione dla kursu umiejętności zawodowych**

MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych

MOD.14. M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych

MOD.14. M3.J2 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych

## **4.1. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych**

### **4.1.1 Cele ogólne**

- rozpoznawanie maszyn i urządzenia do wykańczania wyrobów włókienniczych.
- rozpoznawanie części oraz zespołów roboczych maszyn do wykończania wyrobów włókienniczych.

### **4.1.2 Cele operacyjne**

- wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji;
- wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej;
- przedstawiać różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem;
- oceniać podejmowane działania na stanowisku pracy, w tym posługiwanie się niebezpiecznymi substancjami, oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy;
- określać zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu;
- odczytać oznaczenia i symbole na rysunkach zestawieniowych zespołów i podzespołów maszyn;
- rozpoznać na podstawie budowy i schematów części oraz zespoły robocze maszyn do wykończania wyrobów włókienniczych;



- wykreślać i zwymiarować elementy podstawowe;
- zinterpretować uproszczenia rysunkowe;
- wykonać rysunki przedmiotów w rzutach prostokątnych i aksonometrycznych;
- wymiarować elementy maszyn;
- wykonać uproszczenia rysunkowe części maszyn;
- wskazać elementy zawarte w instrukcji obsługi na maszynie;
- zgromadzić potrzebne materiały narzędzia, przybory, oprzyrządowanie oraz sprzęt pomiarowo-kontrolny i środki ochrony indywidualnej;
- segregować odpady produkcyjne zgodnie z przyjętymi w zakładzie zasadami;

#### 4.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

**Tabela 8 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia**

Nazwa jednostki modułowej /obowiązkowych zajęć edukacyjnych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)	Uwagi o realizacji
MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Budowa i zespoły robocze maszyn do wykończania wyrobów włókienniczych.</li> <li>– Przestrzeganie zasad ergonomii, bhp i ppoż. przy organizacji stanowisk pracy</li> <li>– Rzuty prostokątne i aksonometryczne.</li> <li>– Wykonanie rysunków różnych przedmiotów w rzutach prostokątnych i aksometrycznych.</li> <li>– Oznaczenia i symbole na</li> </ul>	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>– segregować odpady produkcyjne zgodnie z przyjętymi w zakładzie zasadami;</li> <li>– respektować zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy;</li> <li>– wyjaśniać, na czym polega zachowanie etyczne w wykonywanym zawodzie;</li> <li>– wybierać techniki radzenia sobie ze stresem odpowiednio do sytuacji;</li> <li>– wskazywać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej;</li> <li>– przedstawiać różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem;</li> <li>– planować drogę doskonalenia się w zawodzie;</li> </ul>	<p>W formie kształcenia zdalnego ,kształcenie z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość</p> <p>Nr 2, 5, 6</p>



Nazwa jednostki modułowej /obowiązkowych zajęć edukacyjnych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)	Uwagi o realizacji
	<p>rysunkach zestawieniowych zespołów i podzespołów maszyn.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Normalizacja w rysunku technicznym maszynowym.</li> <li>– Programy komputerowe stosowane do wykonywania rysunków technicznych.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– wskazywać możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych;</li> <li>– aktualizować wiedzę w zakresie nowych rozwiązań; techniczno –technologicznych i organizacyjnych;</li> <li>– inicjować wprowadzenie nowych rozwiązań techniczno – technologicznych i organizacyjnych;</li> <li>– oceniać skutki wprowadzenia zmian</li> <li>– opisać techniki rozwiązywania problemów</li> <li>– wskazywać, na wybranych przykładach, metody i techniki rozwiązywania problemu</li> <li>– monitorować realizację zaplanowanych działań;</li> <li>– określać zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu;</li> <li>– analizować własne kompetencje</li> <li>– segregować odpady produkcyjne zgodnie z przyjętymi w zakładzie zasadami;</li> <li>– odczytać oznaczenia i symbole na rysunkach zestawieniowych zespołów i podzespołów maszyn;</li> <li>– rozpoznać na podstawie budowy i schematów maszyny i urządzenia do wykańczania wyrobów włókienniczych;</li> <li>– rozpoznać na podstawie budowy i schematów części oraz zespoły robocze maszyn do wykańczania wyrobów włókienniczych;</li> <li>– wykreślać i zwymiarować elementy podstawowe;</li> <li>– rysować konstrukcje geometryczne;</li> <li>– odwzorowywać różne elementy w przestrzeni;</li> <li>– zinterpretować uproszczenia rysunkowe;</li> </ul>	

Nazwa jednostki modułowej /obowiązkowych zajęć edukacyjnych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Opis efektów kształcenia (uwzględniający kryteria weryfikacji)	Uwagi o realizacji
			<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytać oznaczenia i symbole na rysunkach zestawieniowych zespołów i podzespołów maszyn;</li> <li>– wykonać rysunki przedmiotów w rzutach prostokątnych i aksonometrycznych;</li> <li>– wymiarować elementy maszyn;</li> <li>– sporządzić szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń;</li> <li>– zinterpretować uproszczenia rysunkowe;</li> <li>– odczytać oznaczenia i symbole na rysunkach zestawieniowych zespołów i podzespołów maszyn włókienniczych;</li> <li>– wykonać rysunki z wykorzystaniem programu komputerowego;</li> <li>– korzystać ze źródeł informacji dotyczących norm stosowanych we włókiennictwie.</li> <li>– zanalizować treść instrukcji obsługi maszyn;</li> <li>– wskazać elementy zawarte w instrukcji obsługi na maszynie;</li> <li>– uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi;</li> <li>– scharakteryzować programy komputerowe stosowane do wykonywania rysunków technicznych;</li> <li>– stosować normalizację obowiązującą w rysunku technicznym maszynowym.</li> </ul>	

## **4.2 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.14. M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych**

### **4.2.1 Cele ogólne**

- poznawanie instrukcji technologicznych i stanowiskowych dotyczących obsługi maszyn i urządzeń włókienniczych,
- poznawanie metod i narzędzi pomiarowych do oceny parametrów jakościowych surowców i półproduktów wyrobów włókienniczych

### **4.2.2 Cele operacyjne**

- odczytać oznaczenia i symbole na rysunkach zestawieniowych zespołów i podzespołów maszyn;
- wskazać elementy zawarte w instrukcji obsługi na maszynie;
- dobrać metody i narzędzia pomiarowe do oceny parametrów jakościowych surowców ,półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych;
- sprawdzić parametry strukturalne wyrobu z zapisanymi w dokumentacji techniczno-technologicznej;
- dobrać metody i narzędzia pomiarowe do oceny parametrów jakościowych płaskich wyrobów włókienniczych;
- dobrać przyrządy i aparaturę do badania wodoszczelności wyrobów włókienniczych;
- wykonać pomiary parametrów strukturalnych i użytkowych wyrobów włókienniczych;
- wykonać obliczenia wyników pomiarów z wykorzystaniem programu komputerowego;
- wykonać pomiary określające właściwości użytkowe wyrobów włókienniczych;
- określić właściwości konfekcyjne i użytkowe wyrobów włókienniczych na podstawie wykonanych wyników pomiarów;
- określić właściwości higieniczne płaskich wyrobów włókienniczych;
- określić właściwości wytrzymałościowe liniowych wyrobów włókienniczych;
- sprawdzić parametry jakościowe liniowych wyrobów włókienniczych;
- sprawdzić parametry jakościowe płaskich wyrobów włókienniczych;
- sprawdzić parametry półproduktów w czasie wytwarzania wyrobów tkanych;
- skontrolować parametry półproduktów w czasie wytwarzania wyrobów dzianych;
- dobrać przyrządy do wyznaczania warunków klimatycznych w pomieszczeniach produkcyjnych;
- określić cechy pracownika zespołowego;

- określić cele zespołu;
- określić parametry jakościowe surowców i półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych;
- dobrać metody i narzędzia pomiarowe do oceny parametrów jakościowych surowców i półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych;
- zanalizować wykonane pomiary parametrów jakościowych surowców i półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych;
- zbadać warunki klimatyczne w pomieszczeniach produkcyjnych;
- sprawdzić zgodność ustawień maszyn i urządzeń z dokumentacją do produkcji wyrobów włókienniczych;
- wykorzystać różne źródła informacji w celu doskonalenia umiejętności zawodowych;
- określić cechy pracownika zespołowego;
- określić cele zespołu;

#### 4.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe/treści nauczania	Uwagi o realizacji
MOD MOD.14. M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Parametry jakościowe surowców i półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych;</li> <li>2. Obliczenia wyników pomiarów z wykorzystaniem programu komputerowego;</li> <li>3. Metody badania surowców włókienniczych;</li> <li>4. Metody badania płaskich wyrobów włókienniczych;</li> <li>5. Metody badania liniowych wyrobów włókienniczych;</li> <li>6. Przyrządy do badania surowców włókienniczych;</li> <li>7. Przyrządy i aparatura do badania wodoszczelności wyrobów włókienniczych;</li> </ol>	60	<ul style="list-style-type: none"> <li>– wykorzystać różne źródła informacji w celu doskonalenia umiejętności zawodowych</li> <li>– określić cechy pracownika zespołowego;</li> <li>– określić cele zespołu;</li> <li>– określić parametry jakościowe surowców i półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych;</li> <li>– dobrać metody i narzędzia pomiarowe do oceny parametrów jakościowych surowców i półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych;</li> <li>– zanalizować wykonane pomiary parametrów jakościowych surowców i półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych;</li> <li>– dobrać metody i narzędzia pomiarowe do oceny parametrów jakościowych płaskich wyrobów włókienniczych;</li> <li>– rozróżnić techniki wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;</li> </ul>	<p>W formie kształcenia zdalnego , kształcenie z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość</p> <p>Nr 1, 3, 5, 9, 10</p>

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe/treści nauczania	Uwagi o realizacji
	<p>8. Zasady pobierania próbki wyrobów włókienniczych do wykonywania pomiarów;</p> <p>9. właściwości higieniczne płaskich wyrobów włókienniczych;</p> <p>10. Właściwości wytrzymałościowe liniowych wyrobów włókienniczych;</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozróżnić techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;</li> <li>– dobrać metody badania surowców włókienniczych;</li> <li>– dobrać metody badania płaskich wyrobów włókienniczych;</li> <li>– dobrać metody badania liniowych wyrobów włókienniczych;</li> <li>– dobrać przyrządy do badania surowców włókienniczych;</li> <li>– dobrać przyrządy i aparaturę do badania wodoszczelności wyrobów włókienniczych;</li> <li>– pobrać próbki wyrobów włókienniczych do wykonywania pomiarów;</li> <li>– dokonać analizy wyników badań laboratoryjnych;</li> <li>– wykonać pomiary określające właściwości użytkowe wyrobów włókienniczych;</li> <li>– określić właściwości konfekcyjne i użytkowe wyrobów włókienniczych na podstawie wykonanych wyników pomiarów;</li> <li>– określić właściwości higieniczne płaskich wyrobów włókienniczych;</li> <li>– określić właściwości wytrzymałościowe liniowych wyrobów włókienniczych;</li> <li>– sprawdzić parametry półproduktów w czasie wytwarzania wyrobów tkanych;</li> <li>– sprawdzić parametry jakościowe liniowych wyrobów włókienniczych;</li> <li>– dobrać przyrządy do wyznaczania warunków klimatycznych w pomieszczeniach produkcyjnych;</li> <li>– odczytać dokumentację techniczno-ruchowa urządzeń do wytwarzania i wykończenia wyrobów</li> </ul>	

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe/treści nauczania	Uwagi o realizacji
			<p>włókienniczych;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– sprawdzić zgodność ustawień maszyn i urządzeń z dokumentacją do produkcji wyrobów włókienniczych;</li> <li>– sporządzić rejestr wykonanych regulacji i napraw;</li> <li>– zanalizować wykonane pomiary parametrów jakościowych;</li> <li>– sprawdzić parametry strukturalne wyrobu z zapisanymi w dokumentacji techniczno-technologicznej;</li> <li>– wykonać pomiary parametrów strukturalnych i użytkowych wyrobów włókienniczych;</li> <li>– wykonać obliczenia wyników pomiarów z wykorzystaniem programu komputerowego;</li> <li>– skontrolować parametry półproduktów w czasie wytwarzania wyrobów dzianych;</li> <li>– sprawdzić parametry jakościowe liniowych wyrobów włókienniczych;</li> <li>– sprawdzić parametry jakościowe płaskich wyrobów włókienniczych;</li> <li>– odczytać dokumentację techniczno-ruchowa maszyn do wytwarzania i wykończenia wyrobów włókienniczych; zbadać warunki klimatyczne w pomieszczeniach produkcyjnych</li> </ul>	

### 4.3 Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.14. M3.J2 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych

#### 4.3.1 Cele ogólne

- Rozpoznawanie procesów kontroli wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych
- Poznawanie oznaczeń środków chemicznych i barwników;

### 4.3.2 Cele operacyjne

- rozróżnić błędy w wyrobach włókienniczych;
- zaznaczać błędy w wyrobach włókienniczych powstałe w procesie technologicznym;
- zastosować zasady kultury osobistej;
- przestrzegać zasad kultury i etyki;
- ponosić ryzyko przy realizacji zadań;
- zrealizować zaplanowane działania;
- analizować rezultaty działań;
- uświadomić sobie konsekwencje działań;
- ocenić ryzyko podejmowanych działań.
- wyciągać wnioski z podejmowanych działań.
- przewidzieć sytuacje wywołujące stres;
- znać metody radzenia sobie ze stresem;
- stosować środki chemiczne w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych;
- zanalizować receptury wykończania wyrobów włókienniczych;
- rozpoznawać oznaczenia środków chemicznych i barwników;
- nadzorować dobór środków chemicznych do procesów wykańczania wyrobów włókienniczych

### 4.3.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe/treści nauczania	Uwagi o realizacji
MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych i gotowych wyrobów włókienniczych	1. Zasady przeprowadzania kontroli wytwarzania i wykończenia wyrobów włókienniczych. 2. Metody kontroli wytwarzania i	30	– zastosować zasady kultury osobistej; – przestrzegać zasad kultury i etyki; – ponosić ryzyko przy realizacji zadań; – zrealizować zaplanowane działania; – analizować rezultaty działań; – uświadomić sobie konsekwencje działań;	W formie kształcenia zdalnego , kształcenie z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość



Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe/treści nauczania	Uwagi o realizacji
	<p>wykończenia wyrobów włókienniczych</p> <p>3. Błędy w wyrobach włókienniczych. powstałe w procesie technologicznym;</p> <p>4. Kontrola jakości doboru środków chemicznych w procesie wytwarzania wyrobów włókienniczych</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– ocenić ryzyko podejmowanych działań.</li> <li>– wyciągać wnioski z podejmowanych działań.</li> <li>– przewidzieć sytuacje wywołujące stres;</li> <li>– znać metody radzenia sobie ze stresem;</li> <li>– udzielać pierwszej pomocy w nieurazowych stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego, np. omdlenie, zawał, udar</li> <li>– dokonać analizy przeprowadzonej kontroli wytwarzania i wykończenia wyrobów włókienniczych;</li> <li>– przedstawić graficznie wyniki badań z wykorzystaniem programu komputerowego;</li> <li>– wskazać miejsca nieprawidłowości przyczyn i ich występowania w procesie wytwarzania i wykończenia wyrobów włókienniczych;</li> <li>– rozróżnić błędy w wyrobach włókienniczych;</li> <li>– zaznaczać błędy w wyrobach włókienniczych powstałe w procesie technologicznym;</li> <li>– rozróżnić środki chemiczne w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych;</li> <li>– stosować środki chemiczne w procesie wykończenia wyrobów włókienniczych;</li> <li>– zanalizować receptury wykończania wyrobów włókienniczych;</li> <li>– rozpoznawać oznaczenia środków chemicznych i barwników;</li> <li>– nadzorować dobór środków chemicznych do procesów wykańczania wyrobów włókienniczych;</li> <li>– scharakteryzować metody kontroli wytwarzania i wykończenia wyrobów włókienniczych</li> <li>– wykonać analizę wyników pomiarów z</li> </ul>	Nr 1, 2



Nazwa jednostek modułowych	Materiał nauczania	Liczba godz.	Wymagania programowe/treści nauczania	Uwagi o realizacji
			wykorzystaniem programu komputerowego;	

#### 4.4 Procedury osiągnięcia celów kształcenia

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

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

#### Warunki realizacji efektów kształcenia

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

Pakiet powinien zawierać:

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

Kształcenie modułowe powinno być realizowane metodami aktywizującymi, w szczególności:

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

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

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

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

Zajęcia edukacyjne mogą być prowadzone w pracowni włókienniczej i/lub informatycznej. W pracowni, w której prowadzone będą zajęcia edukacyjne powinny się znajdować: suwmiarka, mikrometr, sprawdziany, wzorce chropowatości, modele maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, części robocze maszyn włókienniczych, schematy kinematyczne i technologiczne maszyn włókienniczych, normy dotyczące rysunku technicznego maszynowego, poradniki z zakresu włókiennictwa, katalogi maszyn i urządzeń stosowanych w procesach wytwarzania i wykańczania wyrobów włókienniczych, instrukcje obsługi maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, elementy maszyn i urządzeń, literatura zawodowa, stanowiska kreślarskie.

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

### **Formy organizacyjne**

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

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

#### **4.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych 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 kursu umiejętności zawodowych**

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 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 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 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 z uczestnikami), arkusz obserwacji zachowań uczestników w czasie wykonywania zadań.

### **5. Proponowane metody ewaluacji kursu umiejętności zawodowych**

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.

## Ewaluacja programu KUZ

**Tabela 9 Ewaluacja programu KUZ**

<b>Efekty kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla jednostki efektów )</b>	<b>Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia</b>	<b>Metody/techniki badania</b>	<b>Termin badania</b>
<b>MOD.14.5. Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</b>			
charakteryzuje funkcje zespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<p>Uczestnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– rozróżnia rodzaje mechanizmów w maszynach i urządzeniach do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> <li>– rozróżnia zespoły napędowe maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> <li>– rozróżnia funkcje zespołów roboczych maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> </ul>	ustne lub pisemne testy i /lub sprawdziany poziomu wiedzy, zadania praktyczne sprawdzające poziom umiejętności, samoocena własnej pracy wg opracowanych arkuszy samooceny i oceny.	W trakcie realizacji całego kursu
posługuje się schematami technologicznymi i rysunkami technicznymi maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<p>Uczestnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytuje schematy technologiczne</li> <li>– rozpoznaje rysunki techniczne maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> <li>– stosuje instrukcje stanowiskowe dotyczące maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</li> </ul>	ukierunkowana obserwacja pracy uczestników podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych	W trakcie realizacji całego kursu
<b>MOD.14.7. Kompetencje personalne i społeczne</b>			
przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	<p>Uczestnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– wymienia zasady etyki</li> <li>– wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w zawodzie</li> <li>– wskazuje przykłady zachowań etycznych</li> <li>– wyjaśnia, czym jest plagiat</li> <li>– okazuje szacunek innym osobom oraz szacunek dla ich pracy</li> <li>– stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy</li> </ul>	ukierunkowana obserwacja pracy uczestników podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych.	W trakcie realizacji całego kursu



<b>Efekty kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla jednostki efektów )</b>	<b>Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia</b>	<b>Metody/techniki badania</b>	<b>Termin badania</b>
	<p>zachowania</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– wyraża swoje opinie zgodnie z przyjętymi normami w swoim środowisku pracy</li> <li>– przestrzega tajemnicy zawodowej</li> </ul>		
doskonali umiejętności zawodowe	<p>Uczestnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– wymienia umiejętności i kompetencje niezbędne w zawodzie technika przemysłu mody</li> <li>– wskazuje przykłady podkreślające wartość wiedzy dla osiągnięcia sukcesu zawodowego</li> <li>– analizuje własne kompetencje i umiejętności zawodowe</li> <li>– planuje ścieżkę rozwoju zawodowego wykorzystuje różne źródła informacji w celu doskonalenia umiejętności zawodowych</li> </ul>	Ukierunkowana obserwacja pracy uczestników podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych.	W trakcie realizacji całego kursu
<b>MOD.14.8 Organizacja pracy małych zespołów</b>			
organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań	<p>Uczestnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– planuje pracę zespołu w celu wykonania zadania</li> <li>– określa czas realizacji zadań</li> <li>– realizuje działania w wyznaczonym czasie</li> <li>– monitoruje realizację zaplanowanych działań</li> <li>– określa oczekiwaną jakość wykonania przydzielonych zadań</li> </ul>	Ukierunkowana obserwacja pracy uczestników podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych.	W trakcie realizacji całego kursu
kieruje wykonaniem przydzielonych zadań	<p>Uczestnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– nadzoruje realizację zadań na poszczególnych stanowiskach</li> <li>– udziela informacji zwrotnej</li> <li>– opisuje zasady motywacji do pracy</li> <li>– udziela motywującej informacji zwrotnej członkom zespołu</li> </ul>	Ukierunkowana obserwacja pracy uczestników podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych.	W trakcie realizacji całego kursu

## 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.

## 7. Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych dla KUZ

1. Balasiński T., Działara H., Malinowski L.: Pracownia włókiennicza. WSiP, Warszawa 1997
2. Frydrych W., Lacewicz-Bartoszevska J., Nędzia J.: Rysunek zawodowy dla włókienników. WSiP, Warszawa 1994 Przybyłowicz K., Przybyłowicz J.:
3. Materiałoznawstwo w pytaniach i odpowiedziach. WNT, Warszawa 2004
4. Leowski J., Mac S.: Bezpieczeństwo i higiena pracy dla szkół zasadniczych. WSiP, Warszawa 2000
5. Samek P.: Krawiectwo-Materiałoznawstwo. WSiP S.A., Warszawa 1999
6. WSiP S. A., Warszawa 1999 Praca zbiorowa: Materiałoznawstwo włókiennicze dla ZSZ WSiP, Warszawa 1987
7. Praca zbiorowa.: Budowa i technologia dzianin rządkowych. PŁ. 2013
8. Praca zbiorowa.: Budowa i technologia dzianin kolumniowych. PŁ. 2010

## 8. Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu

**Tabela 10 Tabela weryfikacji programu nauczania KUZ pod kątem zgodności z przepisami prawa oświatowego**

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



**Tabela 11 Tabela weryfikacji programu KUZ pod kątem kompletności efektów kształcenia**

<b>Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie</b>		<b>Zawartość opracowanego programu modułowego KUZ</b>
<b>MOD.14.M3 Kontrolowanie procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych</b>		
<b>Efekty kształcenia</b>	<b>Kryteria weryfikacji</b>	<b>Moduły/jednostki modułowe</b>
posługuje się schematami technologicznymi maszyn i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje oznaczenia graficzne stosowane na schematach technologicznych maszyn i urządzeń.</li> <li>– identyfikuje zagrożenia wynikające z niewłaściwego użytkowania maszyn i urządzeń.</li> </ul>	MOD.14.M3.J1 Technologia wytwarzania wyrobów włókienniczych
charakteryzuje funkcje zespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje rodzaje mechanizmów i ich funkcje w maszynach i urządzeniach do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> <li>– rozróżnia funkcje zespołów napędowych maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> <li>– rozróżnia funkcje zespołów roboczych maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> </ul>	
posługuje się schematami technologicznymi i rysunkami technicznymi maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytuje schematy technologiczne i rysunki techniczne maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> <li>– wskazuje zespoły maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych na schematach technologicznych i rysunkach technicznych .</li> <li>– wykorzystuje instrukcje technologiczne i stanowiskowe dotyczące maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> </ul>	
wyznacza i ocenia warunki klimatyczne w pomieszczeniach produkcyjnych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– omawia warunki klimatyczne pomieszczeń produkcyjnych w zależności od rodzaju przerabianego surowca włókienniczego.</li> <li>– rozpoznaje przyrządy pomiarowe do oceny parametrów warunków klimatycznych.</li> <li>– monitoruje warunki klimatyczne w pomieszczeniach produkcyjnych i rejestruje je .</li> </ul>	
monitoruje parametry procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– prowadzi obserwacje procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> <li>– analizuje parametry procesów wytwarzania i wykończania wyrobów</li> </ul>	MOD.14.M3.J2 Nadzorowanie procesu produkcji wyrobów włókienniczych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego KUZ
	<p>włókienniczych.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– sporządza rejestr wyników monitorowania procesów wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> </ul>	
ocenia stan techniczny maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– odczytuje dokumentację techniczno-ruchową maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych.</li> <li>– weryfikuje ustawienia zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową maszyn i urządzeń do produkcji wyrobów włókienniczych.</li> <li>– sporządza rejestr wykonanych regulacji i napraw.</li> </ul>	
nadzoruje stosowanie środków chemicznych w procesach wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– opisuje środki chemiczne i sposoby ich stosowania.</li> <li>– nadzoruje organizację stanowisk pracy zgodnie z zaleceniami bezpieczeństwa.</li> <li>– nadzoruje używanie środków ochrony osobistej i zbiorowej przez pracowników stosujących środki chemiczne.</li> </ul>	
kontroluje parametry wyrobów włókienniczych zgodnie z planem kontroli międzyoperacyjnej	<ul style="list-style-type: none"> <li>– dokonuje pomiarów parametrów wyrobów włókienniczych zgodnie z planem kontroli międzyoperacyjnej.</li> <li>– dokonuje analizy wyników kontroli międzyoperacyjnej.</li> <li>– zapisuje wyniki kontroli parametrów wyrobów włókienniczych.</li> </ul>	MOD.14. M3.J3 Kontrola jakości wytwarzanych wyrobów włókienniczych
określanie prawidłowości występujące w procesach wytwarzania i wykończania wyrobów włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> <li>– klasyfikuje stwierdzone nieprawidłowości.</li> <li>– identyfikuje miejsca występowania nieprawidłowości i przyczyny ich powstawania.</li> </ul>	
określa błędy w wyrobach włókienniczych powstałe w procesie technologicznym	<ul style="list-style-type: none"> <li>– rozpoznaje rodzaje błędów w wyrobach włókienniczych.</li> <li>– oznacza błędy w wyrobach włókienniczych powstałe w procesie technologicznym.</li> </ul>	