



**Fundusze
Europejskie**
Wiedza Edukacja Rozwój



**Rzeczpospolita
Polska**

Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny



PROGRAM NAUCZANIA

KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH

MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

w zakresie kwalifikacji

MOD.11. Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

wyodrębnionej w zawodzie

technik przemysłu mody 311941

Branża: przemysłu mody (MOD)

Warszawa 2021

Autorzy:

mgr Edyta Cyganek

mgr inż. Elżbieta Czernik

Recenzenci:

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

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

Ekspert: mgr inż. Dorota Jaracz

Polska Rama Kwalifikacji- 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 NAUCZANIA KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

1.	Wprowadzenie.....	5
2.	Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych Wykonywanie napraw, renowacji i rozbiórek konstrukcji drewnianych	9
2.1.	Pogrupowanie efektów kształcenia	9
2.2.	Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe	33
2.3.	Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych	40
3.	Cele kształcenia kursu umiejętności zawodowych.....	41
4.	Program kursu umiejętności zawodowych MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych	42
4.1.	Program nauczania jednostki modułowej MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	43
4.1.1	Cele ogólne	43
4.1.2	Cele operacyjne.....	43
4.1.3	Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki modułowej MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	44
4.1.4	Procedury osiągania celów kształcenia.....	49
4.1.5	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych.....	51
4.2.	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni.....	53
4.2.1	Cele ogólne	53
4.2.2	Cele operacyjne.....	53
4.2.3	Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki modułowej MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni	54
4.2.4	Procedury osiągania celów kształcenia.....	58
4.2.5	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych.....	60
4.3.	Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	62
4.3.1	Cele ogólne	62
4.3.2	Cele operacyjne.....	62
4.3.3	Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki efektów MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni.....	63
4.3.4	Procedury osiągania celów kształcenia.....	66
4.3.5	Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych.....	68
5.	Proponowane metody ewaluacji kursu umiejętności zawodowych.....	71
6.	Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych.....	76
7.	Wykaz literatury oraz niezbędnych środków i materiałów dydaktycznych.....	77
7.1.	Literatura.....	77

7.2.	Materiały i środki dydaktyczne.....	77
8.	Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu zajęć.....	78

PROGRAM NAUCZANIA KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

1. Wprowadzenie

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

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

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

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

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

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

Kurs 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 uczestnikowi ciągły przyrost kompetencji, tj. wiadomości i umiejętności w określonym obszarze. Nauczyciel powinien uwzględniać indywidualne możliwości uczestników, bądź poprzez pracę indywidualną na zajęciach, bądź też przez stosowanie zróżnicowanych zadań i ćwiczeń dostosowanych do indywidualnego poziomu uczestnika. Zastosowanie tych wskazówek jest trudne w czasie zajęć wprowadzającej nowy materiał. Praca uczestnika powinna być jednolita podczas opracowywania nowych zagadnień programowych natomiast zróżnicowana na zajęciach praktycznych. Należy zachęcać wszystkich uczestników 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

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- opracowywania dokumentacji wyrobów odzieżowych,
- organizowania procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych,
- kontrolowania procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych.

Uczestnik kursu umiejętności zawodowych MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych realizuje zadania związane z opracowywaniem dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobów odzieżowych, konfekcjonowaniem wyrobów odzieżowych, organizowaniem własnego stanowiska pracy oraz stanowisk pracy zespołów pracowników, zgodnie z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska oraz wymaganiami ergonomii, jak też organizowania i nadzorowania procesów technologicznych związanych z wykonywaniem wykrojów wyrobów odzieżowych, szyciem, wykończeniem, obróbką termiczną wyrobów odzieżowych, obsługą maszyn szwalniczych oraz urządzeń stosowanych w przemyśle odzieżowym. Bardzo ważna jest również umiejętność obsługi programów komputerowych wspomagających proces przygotowania procesu produkcji, normowania zużycia surowców.

Realizując program nauczania założono realizację 25 % godzin przewidzianych na realizację zajęć z wykorzystaniem metod i technik kształcenia na odległość. Przed rozpoczęciem lub na początku kursu obowiązkowo należy zorganizować szkolenie dla uczestników zajęć po ukończeniu, którego powinni oni posiadać wiedzę i umiejętności pozwalające na samodzielne poruszanie się po platformie edukacyjnej. Treści realizowane na odległość dotyczą kształcenia teoretycznego realizowanego w poszczególnych jednostkach modułowych. Sugeruje się wybór podstawowych zagadnień związanych z realizowaną tematyką.

Mapa dydaktyczna kursu umiejętności zawodowych MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

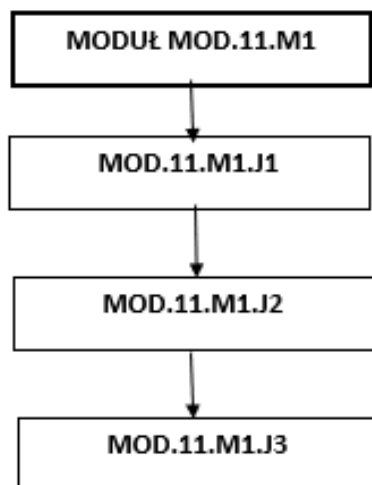


Tabela 1 Zestawienie jednostek modułowych dla modułu z liczbą godzin kursu umiejętności zawodowych

KUZ	Symbol jednostki modułowej	Zestawienie jednostek modułowych	Liczba godzin*)
MOD.11.3.Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych		Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych	280
	MOD.11.M1.J1	Dokumentacja procesu produkcji odzieży.	80
	MOD.11.M1.J2	Proces technologiczny w krojowni	80
	MOD.11.M1.J3	Proces technologiczny w szwalni	120
Razem			280

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

- 1) MOD.11.6 KPS - nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać słuchaczom/uczestnikom warunki do nabywania kompetencji personalnych i społecznych.
- 2) MOD.11.7 OMZ nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać słuchaczom/uczestnikom warunki do nabywania umiejętności w zakresie organizacji pracy małych zespołów.

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

2.1. Pogrupowanie efektów kształcenia

Przyporządkowanie efektów kształcenia wraz z kryteriami weryfikacji do poszczególnych jednostek modułowych

Tabela 2 MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora		
			MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojołni	MOD.11.M1.3 Proces technologiczny w szwalni
opracowuje dokumentację technicnotechnologiczną wyrobów odzieżowych (ek)	20	opisuje elementy dokumentacji technicnotechnologicznej procesu produkcyjnego	x		
		odczytuje graficzne zapisy (rysunki instruktażowe) wykonania węzłów technologicznych wyrobów i elementów wyrobu	x		
		określa kolejność czynności na podstawie opisu i rysunku modelowego podczas wykonywania wyrobów odzieżowych	x		
charakteryzuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych (ew)	20	sprawdza jakość materiałów odzieżowych przed rozkrojem		x	
		wykorzystuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych w zależności od jego rodzaju		x	
		dobiera maszyny i urządzenia do warstwowania materiałów odzieżowych		x	



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora		
			MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojołni	MOD.11.M1.3 Proces technologiczny w szwalni
planuje proces rozkroju materiałów odzieżowych (ek)	40	dobiera urządzenie do rozkroju małych elementów		x	
		planuje układy szablonów		x	
		określa zastosowanie krajarek przenośnych i stacjonarnych		x	
		dobiera wysokość nakładu podczas krojenia nożem pionowym i tarczowym		x	
		planuje kolejność prac związanych z rozkrojem materiałów odzieżowych		x	
		określa zastosowanie maszyn i urządzeń krojczych		x	
		stosuje maszyny i urządzenia do rozkroju materiałów odzieżowych		x	
		określa zastosowanie komputerowego systemu przygotowania produkcji w krojołni		x	
		sporządza układy kroju z wykorzystaniem programów komputerowych		x	



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora		
			MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w kroju	MOD.11.M1.3 Proces technologiczny w szwalni
charakteryzuje techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych (ew)	30	rozpoznaje rodzaje materiałów wzmacniających	x		
		dobiera techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych w zależności od rodzaju materiału	x		
		dobiera rodzaj materiałów klejowych do elementów wyrobów odzieżowych	x		
		dobiera rodzaj urządzenia do stosowanej techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych	x		
		stosuje techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych		x	x
charakteryzuje sposoby znakowania i kompletowania wykrojów (ep)	15	dobiera sposoby znakowania wykrojów w zależności od rodzaju materiału odzieżowego		x	
		określa sposoby znakowania miejsc wykonania zabiegów technologicznych		x	
		stosuje urządzenia do znakowania zewnętrznych i wewnętrznych punktów spotkań w wykrojach		x	
		stosuje urządzenia do numerowania wykrojów		x	



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora		
			MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojołni	MOD.11.M1.3 Proces technologiczny w szwalni
planuje wykorzystanie odpadów materiałów odzieżowych (ew)	5	klasyfikuje odpady materiałów odzieżowych		x	
		wskazuje sposoby wykorzystania odpadów materiałów odzieżowych		x	
określa metody i systemy organizacji produkcji wyrobów odzieżowych (ew)	30	dobiera systemy organizacji produkcji w zakładzie odzieżowym	x		
		dobiera metodę w zależności od typu produkcji	x		
		oblicza obciążenie stanowisk produkcyjnych	x		
		planuje rozmieszczenie stanowisk pracy w procesie produkcji wyrobów odzieżowych	x		
		planuje kontrolę międzyoperacyjną	x		
dobiera maszyny szwalnicze i urządzenia do produkcji wyrobów odzieżowych (ew)	40	dobiera maszyny szwalnicze i urządzenia w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej			x
		dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej			x
		określa zastosowanie maszyn szwalniczych i urządzeń do produkcji wyrobów odzieżowych			x
dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej (ew)	20	dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej gotowego wyrobu odzieżowego			x



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora		
			MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojowni	MOD.11.M1.3 Proces technologiczny w szwalni
		dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej elementów wyrobów odzieżowych			x
		dobiera techniki prasowania, takie jak: zaprasowanie, rozprasowanie			x
		określa parametry procesu obróbki termicznej takie jak: czas, temperaturę, docisk			x
		określa zastosowanie maszyn i urządzeń do obróbki termicznej			x
organizuje transport wewnętrzny w zakładzie odzieżowym (ek)	20	wskazuje sposób przekazywania wyrobów na stanowiska zgodnie z przebiegiem procesu produkcyjnego			x
		określa rodzaj transportu wewnętrznego w zależności od systemu produkcji			x
		rozróżnia urządzenia transportu wewnętrznego na podstawie rysunków i schematów			x
		wskazuje sposób przekazywania produkcji między wydziałami produkcyjnymi			x
		organizuje bezpieczną pracę przy transporcie wewnętrznym			x
ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych (ew)	20	klasyfikuje rodzaje błędów w wyrobach odzieżowych			x
		klasyfikuje wyroby odzieżowe na podstawie kategorii błędu			x



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora		
			MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w kroju	MOD.11.M1.3 Proces technologiczny w szwalni
		posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych			x
		ocenia zgodność wykonania wyrobu odzieżowego z dokumentacją techniczno-technologiczną tego wyrobu			x
		określa jakość wyrobu odzieżowego na podstawie kategorii błędów			x
		określa stopnie jakości wyrobów odzieżowych w zależności od liczby błędów			x
charakteryzuje sposoby metkowania, pakowania i przechowywania gotowych wyrobów odzieżowych (ep)	20	określa miejsce umieszczenia wszywek, metek i etykiet w gotowym wyrobie odzieżowym	x		
		dobiera sposób pakowania gotowych wyrobów odzieżowych	x		
		określa warunki przechowywania w magazynie gotowych wyrobów odzieżowych	x		
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych 280 godzin				

Tabela 3 MOD.11.6.Kompetencje personalne i społeczne

Efekty kształcenia dla Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1/KUZ Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora		
		MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojowni	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni
przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ek)	stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy		x	
	przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe	x		
	respektuje zasady dotyczące przestrzegania tajemnicy związanej z wykonywanym zawodem i miejscem pracy			
	wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne			
	wskazuje przykłady zachowań etycznych			
planuje wykonanie zadania (ew)	omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy		x	x
	określa czas realizacji zadań	x		
	realizuje działania w wyznaczonym czasie		x	x
	monitoruje realizację zaplanowanych działań		x	x
	dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań	x		

Efekty kształcenia dla Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1/KUZ Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora		
		MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojowni	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni
ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ew)	przewiduje skutki, w tym prawne, podejmowanych działań			
	wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę		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 maszyn i urządzeń na stanowisku pracy		x	x
wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany (ek)	podaje przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje społeczne i gospodarcze			
	wskazuje przykłady wprowadzenia zmiany i ocenia skutki jej wprowadzenia			
	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			
	wskazuje najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej			
	przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem	x		
	rozdziela techniki rozwiązywania konfliktów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych			

Efekty kształcenia dla Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1/KUZ Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora		
		MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojowni	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni
	określa skutki stresu			
doskonali umiejętności zawodowe (ep)	pozyskuje z różnych źródeł informacje zawodoznawcze dotyczące przemysłu	x		
	określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu	x		
	analizuje własne kompetencje			
	wyznacza cele własnego rozwoju zawodowego			
	planuje drogę doskonalenia się w zawodzie	x		
	wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych	x		
stosuje zasady komunikacji interpersonalne j(ew)	identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne	x		
	stosuje aktywne metody słuchania	x		
	prowdzi dyskusje	x		
	udziela informacji zwrotnej	x		
negocjuje warunki porozumień (ek)	charakteryzuje właściwą postawę osoby prowadzącej negocjacje	x		
	wskazuje sposoby negocjowania warunków porozumienia	x		

Efekty kształcenia dla Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1/KUZ Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora		
		MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojowni	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni
stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów (ep)	opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania	x		
	opisuje techniki rozwiązywania problemów			
	wskazuje na wybranych przykładach, metody i techniki rozwiązywania problemów			
współpracuje w zespole (ew)	pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania	x		
	przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole	x	x	x
	angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu	x		
	modyfikuje sposób zachowania uwzględniając stanowisko wypracowane wspólnie z innymi członkami zespołu.	x		
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	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.11.7. Organizacja pracy małych zespołów

Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych		
			MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojowni	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni
organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań (ek)		określa strukturę grupy		x	x
		przygotowuje zadania zespołu do realizacji	x		
		planuje realizację zadań zapobiegających zagrożeniom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia	x		
		oszacowuje czas potrzebny na realizację określonego zadania	x		
		komunikuje się ze współpracownikami		x	x
		wskazuje prawidłowe wzorce współpracy w grupie		x	x
dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań(ew)		przydziela zadania członkom zespołu zgodnie z harmonogramem planowanych prac		x	x
		ocenia przydatność poszczególnych członków zespołu do wykonania zadania	x		
		rozdziela zadania według umiejętności i kompetencji członków zespołu		x	x



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych		
			MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojowni	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni
kieruje wykonaniem przydzielonych zadań (ek)		ustala kolejność wykonywania zadań zgodnie z harmonogramem prac	x		
		formułuje zasady wzajemnej pomocy			
		koordynuje realizację zadań zapobiegających zagrożeniom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia		x	x
		wydaje dyspozycje osobom wykonującym poszczególne zadania		x	x
		monitoruje proces wykonywania zadań		x	x
		opracowuje dokumentację dotyczącą realizacji zadania według panujących standardów	x		
ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań (ep)		kontroluje efekty pracy zespołu		x	x
		ocenia pracę poszczególnych członków zespołu pod względem zgodności z warunkami technicznymi odbioru prac		x	x
		udziela wskazówek w celu prawidłowego wykonania przydzielonych zadań		x	x



Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych		
			MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojowni	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni
wprowadza rozwiązania techniczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakości pracy (ew)		dokonyuje analizy rozwiązań technicznych oraz organizacyjnych pod względem warunków i jakości pracy	x		
		proponuje rozwiązania techniczne i organizacyjne mające na celu poprawę warunków i jakości pracy	x		
Razem liczba godzin w jednostce efektów kształcenia	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 słuchaczom warunki do nabywania umiejętności i z zakresu organizacji pracy małych zespołów.				

Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe

Tabela 5 Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
MOD.11.3 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych	opracowuje dokumentację techniczno- technologiczną wyrobów odzieżowych (ek*)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje elementy dokumentacji technicznotechnologicznej procesu produkcyjnego – odczytuje graficzne zapisy (rysunki instruktażowe) – określa kolejność czynności na podstawie opisu i rysunku modelowego podczas wykonywania wyrobów odzieżowych 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	20
	charakteryzuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – sprawdza jakość materiałów odzieżowych przed rozkrojem – wykorzystuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych w zależności od jego rodzaju – dobiera maszyny i urządzenia do warstwowania 	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni	20



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	planuje proces rozkroju materiałów odzieżowych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera urządzenie do rozkroju małych elementów – planuje układy szablonów – określa zastosowanie krajarek przenośnych i stacjonarnych – dobiera wysokość nakładu podczas krojenia nożem pionowym i tarczowym – planuje kolejność prac związanych z rozkrojem materiałów odzieżowych – określa zastosowanie maszyn i urządzeń krojących – stosuje maszyny i urządzenia do rozkroju materiałów odzieżowych – określa zastosowanie komputerowego systemu przygotowania produkcji w krojowni – sporządza układy kroju z wykorzystaniem programów komputerowych 	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni	40

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	charakteryzuje techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje rodzaje materiałów wzmacniających – dobiera techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych w zależności od rodzaju materiału – dobiera rodzaj materiałów klejowych do elementów wyrobów odzieżowych – dobiera rodzaj urządzenia do stosowanej techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych – stosuje techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	20
			MOD.11.M1J2 Proces technologiczny w krojowni MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	5
	charakteryzuje sposoby znakowania i kompletowania wykrojów (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera sposoby znakowania wykrojów w zależności od rodzaju materiału odzieżowego – określa sposoby znakowania miejsc wykonania zabiegów technologicznych – stosuje urządzenia do znakowania zewnętrznych i wewnętrznych punktów spotkań w wykrojach – stosuje urządzenia do numerowania wykrojów 	MOD.11.M1J2 Proces technologiczny w krojowni	15

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	planuje wykorzystanie odpadów materiałów odzieżowych (ew)*)	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje odpady materiałów odzieżowych – wskazuje sposoby wykorzystania odpadów materiałów odzieżowych 	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni	5
	określa metody i systemy organizacji produkcji wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera systemy organizacji produkcji w zakładzie odzieżowym – dobiera metodę w zależności od typu produkcji – oblicza obciążenie stanowisk produkcyjnych – planuje rozmieszczenie stanowisk pracy w procesie produkcji wyrobów odzieżowych – planuje kontrolę międzyoperacyjną 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży.	20
	dobiera maszyny szwalnicze i urządzenia do produkcji wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera maszyny szwalnicze i urządzenia w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej – dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej – określa zastosowanie maszyn szwalniczych i urządzeń do produkcji wyrobów odzieżowych 	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	40



Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej gotowego wyrobu odzieżowego – dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej elementów wyrobów odzieżowych – dobiera techniki prasowania, takie jak: zaprasowanie, rozprasowanie – określa parametry procesu obróbki termicznej takie jak: czas, temperaturę, docisk – określa zastosowanie maszyn i urządzeń do obróbki termicznej 	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	25
	organizuje transport wewnętrzny w zakładzie odzieżowym (ek)*	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje sposób przekazywania wyrobów na stanowiska zgodnie z przebiegiem procesu produkcyjnego – określa rodzaj transportu wewnętrznego w zależności od systemu produkcji – rozróżnia urządzenia transportu wewnętrznego na podstawie rysunków i schematów – wskazuje sposób przekazywania produkcji między wydziałami produkcyjnymi – organizuje bezpieczną pracę przy transporcie wewnętrznym 	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	20

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje rodzaje błędów w wyrobach odzieżowych – klasyfikuje wyroby odzieżowe na podstawie kategorii błędu – posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych – ocenia zgodność wykonania wyrobu odzieżowego – określa jakość wyrobu odzieżowego na podstawie kategorii błędu – określa stopnie jakości wyrobów odzieżowych w zależności od liczby błędów 	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	30
	charakteryzuje sposoby metkowania, pakowania i przechowywania gotowych wyrobów odzieżowych (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – określa miejsce umieszczenia wszywek, metek i etykiet w gotowym wyrobie odzieżowym – dobiera sposób pakowania gotowych wyrobów odzieżowych – określa warunki przechowywania w magazynie gotowych wyrobów odzieżowych 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	20

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
MOD.11.6. Kompetencje personalne i społeczne	przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ek)	– stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni	
		– przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	
	planuje wykonanie zadania (ew)	– omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	
		– określa czas realizacji zadań	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	
		– realizuje działania w wyznaczonym czasie	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni	
		– monitoruje realizację zaplanowanych działań	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	
		– dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – wykazuje odpowiedzialność za wykonywaną pracę – 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.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni MOD.11.M1.3 Proces technologiczny w szwalni	
	doskonali umiejętności zawodowe (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – pozyskuje z różnych źródeł informacje zawodoznawcze dotyczące przemysłu – określa zakres umiejętności i kompetencji niezbędnych do wykonywania zawodu – planuje drogę doskonalenia się w zawodzie – wskazuje możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	
	stosuje zasady komunikacji interpersonalnej (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne – stosuje aktywne metody słuchania – prowadzi dyskusje – udziela informacji zwrotnej 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
	negocjuje warunki porozumień (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – charakteryzuje właściwą postawę osoby prowadzącej negocjacje – wskazuje sposoby negocjowania warunków porozumienia 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	
	stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	
	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 – modyfikuje sposób zachowania, uwzględniając stanowisko wypracowane wspólnie z innymi członkami zespołu 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojowni MOD.11.M1.3 Proces technologiczny w szwalni	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
MOD.11.7. Organizacja pracy małych zespołów	organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań (ek)	– określa strukturę grupy	MOD.11.M1.2 Proces technologiczny w krojowni MOD.11.M1.3 Proces technologiczny w szwalni	
		– przygotowuje zadania zespołu do realizacji – planuje realizację zadań zapobiegających zagrożeniom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia – oszacowuje czas potrzebny na realizację określonego zadania	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	
		– komunikuje się ze współpracownikami – wskazuje prawidłowe wzorce współpracy w grupie – przydziela zadania członkom zespołu zgodnie z harmonogramem planowanych prac	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	
	dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań (ew)	– ocenia przydatność poszczególnych członków zespołu do wykonania zadania	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	
		– rozdziela zadania według umiejętności i kompetencji	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	
	kieruje wykonaniem przydzielonych zadań (ek)	– ustala kolejność wykonywania zadań zgodnie z harmonogramem prac	MOD.11.M1.J1	

Nazwa jednostki efektów kształcenia	Efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji	Grupowanie efektów kształcenia w jednostki modułowe MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin na poszczególne efekty kształcenia uwzględniająca minimalną liczbę określoną w podstawie programowej
			Dokumentacja procesu produkcji odzieży	
		<ul style="list-style-type: none"> – koordynuje realizację zadań zapobiegających zagrożeniom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia – wydaje dyspozycje osobom wykonującym poszczególne zadania – monitoruje proces wykonywania zadań 	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	
		<ul style="list-style-type: none"> – opracowuje dokumentację dotyczącą realizacji zadania według panujących standardów 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	
	ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – kontroluje efekty pracy zespołu – ocenia pracę poszczególnych członków zespołu pod względem zgodności z warunkami technicznymi odbioru prac 	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	
	wprowadza rozwiązania techniczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakości pracy (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dokonuje analizy rozwiązań technicznych oraz organizacyjnych pod względem warunków i jakości pracy – proponuje rozwiązania techniczne i organizacyjne mające na celu poprawę warunków i jakości pracy 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	

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

2.2. Określenie liczby godzin na kształcenie zawodowe

Określenie liczby godzin poszczególnych modułów / jednostek modułowych

Tabela 6 MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

Jednostka modułowa Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	80	opracowuje dokumentację techniczno- technologiczną wyrobów odzieżowych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje elementy dokumentacji technicznotechnologicznej procesu produkcyjnego – odczytuje graficzne zapisy (rysunki instruktażowe) wykonania węzłów technologicznych wyrobów i elementów wyrobu – określa kolejność czynności na podstawie opisu i rysunku modelowego podczas wykonywania wyrobów odzieżowych
		charakteryzuje techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje rodzaje materiałów wzmacniających – dobiera techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych w zależności od rodzaju materiału – dobiera rodzaj materiałów klejowych do elementów wyrobów odzieżowych – dobiera rodzaj urządzenia do stosowanej techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych
		określa metody i systemy organizacji produkcji wyrobów odzieżowych(ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera systemy organizacji produkcji w zakładzie odzieżowym – dobiera metodę w zależności od typu produkcji – oblicza obciążenie stanowisk produkcyjnych – planuje rozmieszczenie stanowisk pracy w procesie produkcji wyrobów odzieżowych – planuje kontrolę międzyoperacyjną
		charakteryzuje sposoby metkowania, pakowania i przechowywania gotowych wyrobów odzieżowych (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – określa miejsce umieszczenia wszywek, metek i etykiet w gotowym wyrobie odzieżowym – dobiera sposób pakowania gotowych wyrobów odzieżowych – określa warunki przechowywania w magazynie gotowych wyrobów odzieżowych



Jednostka modułowa Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
		przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ek)	– przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe
		planuje wykonanie zadania (ew)	– określa czas realizacji zadań – dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań
		wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany (ek)	– proponuje sposoby rozwiązywania problemów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych w nietypowych sytuacjach
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem (ew)	– rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych – przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem
		doskonali umiejętności zawodowe (ep)	– 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 zasady komunikacji interpersonalnej (ew)	– identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne – stosuje aktywne metody słuchania – prowadzi dyskusje – udziela informacji zwrotnej
		negocjuje warunki porozumień (ek)	– charakteryzuje właściwą postawę osoby prowadzącej negocjacje – wskazuje sposoby negocjowania warunków porozumienia
		stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów (ep)	– opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania



Jednostka modułowa Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
		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 modyfikuje sposób zachowania, uwzględniając stanowisko wypracowane wspólnie z innymi członkami zespołu
		organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – przygotowuje zadania zespołu do realizacji – planuje realizację zadań zapobiegających zagrożeniom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia – oszacowuje czas potrzebny na realizację określonego zadania
		dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – ocenia przydatność poszczególnych członków zespołu do wykonania zadania
		kieruje wykonaniem przydzielonych zadań (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – ustala kolejność wykonywania zadań zgodnie z harmonogramem prac
		wprowadza rozwiązania techniczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakości pracy (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dokonuje analizy rozwiązań technicznych oraz organizacyjnych pod względem warunków i jakości pracy – proponuje rozwiązania techniczne i organizacyjne mające na celu poprawę warunków i jakości pracy



Jednostka modułowa Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni	80	charakteryzuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – sprawdza jakość materiałów odzieżowych przed rozkrojem – wykorzystuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych w zależności od jego rodzaju – dobiera maszyny i urządzenia do warstwowania
		planuje proces rozkroju materiałów odzieżowych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera urządzenie do rozkroju małych elementów – planuje układy szablonów – określa zastosowanie krajarek przenośnych i stacjonarnych – dobiera wysokość nakładu podczas krojenia nożem pionowym i tarczowym – planuje kolejność prac związanych z rozkrojem materiałów odzieżowych – określa zastosowanie maszyn i urządzeń krojących – stosuje maszyny i urządzenia do rozkroju materiałów odzieżowych – określa zastosowanie komputerowego systemu przygotowania produkcji w krojowni – sporządza układy kroju z wykorzystaniem programów komputerowych
		charakteryzuje sposoby znakowania i kompletowania wykrojów (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera sposoby znakowania wykrojów w zależności od rodzaju materiału odzieżowego – określa sposoby znakowania miejsc wykonania zabiegów technologicznych – stosuje urządzenia do znakowania zewnętrznych i wewnętrznych punktów spotkań w wykrojach – stosuje urządzenia do numerowania wykrojów
		planuje wykorzystanie odpadów materiałów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje odpady materiałów odzieżowych – wskazuje sposoby wykorzystania odpadów materiałów odzieżowych
		przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte – normy zachowania w środowisku pracy
		planuje wykonanie zadania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy – realizuje działania w wyznaczonym czasie – monitoruje realizację zaplanowanych działań



Jednostka modułowa Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – 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
		organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – określa strukturę grupy – komunikuje się ze współpracownikami – wskazuje prawidłowe wzorce współpracy w grupie – przydziela zadania członkom zespołu zgodnie z harmonogramem planowanych prac
		dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – rozdziela zadania według umiejętności i kompetencji
		kieruje wykonaniem przydzielonych zadań (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – koordynuje realizację zadań zapobiegających zagrożeniom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia – wydaje dyspozycje osobom wykonującym
		ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – kontroluje efekty pracy zespołu – ocenia pracę poszczególnych członków zespołu pod względem zgodności z warunkami technicznymi odbioru prac



Jednostka modułowa Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	120	dobiera maszyny szwalnicze i urządzenia do produkcji wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera maszyny szwalnicze i urządzenia w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej – dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej – określa zastosowanie maszyn szwalniczych i urządzeń do produkcji wyrobów odzieżowych
		dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej gotowego wyrobu odzieżowego – dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej elementów wyrobów odzieżowych – dobiera techniki prasowania, takie jak: zaprasowanie, rozprasowanie – określa parametry procesu obróbki termicznej takie jak: czas, temperaturę, docisk – określa zastosowanie maszyn i urządzeń do obróbki termicznej
		organizuje transport wewnętrzny w zakładzie odzieżowym (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje sposób przekazywania wyrobów na stanowiska zgodnie z przebiegiem procesu produkcyjnego – określa rodzaj transportu wewnętrznego w zależności od systemu produkcji – rozróżnia urządzenia transportu wewnętrznego na podstawie rysunków i schematów – wskazuje sposób przekazywania produkcji między wydziałami produkcyjnymi – organizuje bezpieczną pracę przy transporcie wewnętrznym
		ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje rodzaje błędów w wyrobach odzieżowych – klasyfikuje wyroby odzieżowe na podstawie kategorii błędu – posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych – ocenia zgodność wykonania wyrobu odzieżowego – określa jakość wyrobu odzieżowego na podstawie kategorii błędu – określa stopnie jakości wyrobów odzieżowych w zależności od liczby błędów
		planuje wykonanie zadania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy



Jednostka modułowa Obowiązkowe zajęcia edukacyjne ustalone przez dyrektora	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji realizowane w ramach jednostek modułowych
			<ul style="list-style-type: none"> – realizuje działania w wyznaczonym czasie – monitoruje realizację zaplanowanych działań
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – 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
		organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – określa strukturę grupy – komunikuje się ze współpracownikami – wskazuje prawidłowe wzorce współpracy w grupie – przydziela zadania członkom zespołu zgodnie z harmonogramem planowanych prac
		ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – kontroluje efekty pracy zespołu – ocenia pracę poszczególnych członków zespołu pod względem zgodności z warunkami technicznymi odbioru prac

2.3. Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych

Tabela 7 Plan zajęć kursu umiejętności zawodowych MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

Nazwa modułu	Nazwa jednostki modułowej	Liczba godzin*)
Moduł MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży	80
	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni	80
	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni	120
Łączna liczba godzin		280

1. Realizacja wszystkich jednostek modułowych odbywa się jako łączenie teorii z praktyką.
2. MOD.11.6 KPS - nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać słuchaczom/uczestnikom warunki do nabywania kompetencji personalnych i społecznych.
3. MOD.11.7 OMZ nauczyciele wszystkich obowiązkowych zajęć edukacyjnych z zakresu kształcenia zawodowego powinni stwarzać słuchaczom/uczestnikom warunki do nabywania umiejętności w zakresie organizacji pracy małych zespołów
4. *) Liczba godzin przypisana dla modułu, uwzględnia minimalną liczbę godzin przewidzianą w podstawie programowej na realizację efektów kształcenia ujętych w jednostkach efektów (przy założeniu, że kształcenie odbywa się w systemie dziennym lub stacjonarnym). W przypadku kształcenia w systemie zaocznym liczbę godzin można obniżyć zgodnie z aktualnymi przepisami oświatowymi.

3. Cele kształcenia kursu umiejętności zawodowych

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 MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych przygotowany jest do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) opracowywania dokumentacji wyrobów odzieżowych,
- 2) organizowania procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych,
- 3) kontrolowania procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych.

Uczestnik kursu MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych realizuje zadania związane z opracowywaniem dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobów odzieżowych, konfekcjonowaniem wyrobów odzieżowych, organizowaniem własnego stanowiska pracy oraz stanowisk pracy zespołów pracowników, zgodnie z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska oraz wymaganiami ergonomii, jak też organizowania i nadzorowania procesów technologicznych związanych z wykonywaniem wykrojów wyrobów odzieżowych, szyciem, wykończeniem, obróbką termiczną wyrobów odzieżowych, obsługą maszyn szwalniczych oraz urządzeń stosowanych w przemyśle odzieżowym. Bardzo ważna jest również umiejętność obsługi programów komputerowych wspomagających proces przygotowania procesu produkcji, normowania zużycia surowców.

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 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 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 kursu umiejętności zawodowych MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych

Nazwy jednostek modułowych wyodrębnionych dla modułu MOD.11.M1 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych:

MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży

MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni

MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni

4.1. Program nauczania jednostki modułowej MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży

4.1.1 Cele ogólne

- Kształtowanie umiejętności opracowania dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobów odzieżowych.
- Kształtowanie umiejętności planowania procesu produkcji określonych wyrobów odzieżowych.
- Kształtowanie umiejętności planowania operacji technologicznych związanych z wykonywaniem wyrobów odzieżowych.

4.1.2 Cele operacyjne

- nazywać elementy dokumentacji techniczno-technologicznej,
- wskazywać elementy dokumentacji techniczno-technologicznej,
- scharakteryzować techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych,
- wyszczególniać zawartość każdego dokumentu związanego z procesem technologicznym,
- odczytywać graficzne zapisy wykonania węzłów technologicznych wyrobów i elementów wyrobu,
- dobierać metody systemu organizacji produkcji w zakładzie odzieżowym,
- dobierać metodę w zależności od typu produkcji,
- wskazywać kolejność czynności na podstawie opisu i rysunku modelowego podczas wykonywania wyrobów odzieżowych,
- scharakteryzować techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych,
- scharakteryzować sposoby metkowania, pakowania i przechowywania gotowych wyrobów odzieżowych,
- przestrzegać zasad kultury osobistej i etyki zawodowej,
- wykazywać się kreatywnością i otwartością na zmiany,
- stosować techniki radzenia sobie ze stresem,
- stosować zasady komunikacji interpersonalnej,
- wprowadzać rozwiązania techniczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakości pracy
- organizować pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań.

4.1.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki modułowej MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży

Tabela 8. Dokumentacja procesu produkcji odzieży

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik potrafi:
1. Dokumentacja techniczno- technologiczna wyrobów odzieżowych*)	20	opracowuje dokumentację techniczno- technologiczną wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje elementy dokumentacji technicznotechnologicznej procesu produkcyjnego – odczytuje graficzne zapisy (rysunki instruktażowe) wykonania węzłów technologicznych wyrobów i elementów wyrobu – określa kolejność czynności na podstawie opisu i rysunku modelowego podczas wykonywania wyrobów odzieżowych 	<ul style="list-style-type: none"> – nazwać elementy dokumentacji techniczno-technologicznej, – wskazać elementy dokumentacji techniczno-technologicznej, – wyszczególnić zawartość każdego dokumentu związanego z procesem technologicznym, – określić znaczenie dokumentacji w procesie produkcyjnym, – rozpoznać rodzaje dokumentacji procesu produkcyjnego i dokonywać ich podziału, – wykonać elementy dokumentacji techniczno-technologicznej, – odczytać graficzne zapisy (rysunki instruktażowe) wykonania węzłów technologicznych wyrobów i elementów wyrobu, – opracować dokumentację z wykorzystaniem oprogramowania komputerowego, – wskazać kolejność czynności na podstawie opisu i rysunku modelowego podczas wykonywania wyrobów odzieżowych.



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik potrafi:
2. Techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych.	20	charakteryzuje techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje rodzaje materiałów wzmacniających – dobiera techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych w zależności od rodzaju materiału – dobiera rodzaj materiałów klejowych do elementów wyrobów odzieżowych – dobiera rodzaj urządzenia do stosowanej techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych – proponować rozwiązania 	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznać rodzaje materiałów wzmacniających, – dobrać techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych w zależności od rodzaju materiału, – dobrać odpowiedni rodzaj materiałów klejowych do klejonych elementów wyrobów odzieżowych, – scharakteryzować urządzenia do klejenia elementów wyrobów odzieżowych, – dobrać rodzaj urządzenia do stosowanej techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych – odzieżowych
3. Metody i systemy organizacji produkcji wyrobów odzieżowych.	20	określa metody i systemy organizacji produkcji wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera systemy organizacji produkcji w zakładzie odzieżowym – dobiera metodę w zależności od typu produkcji – oblicza obciążenie stanowisk produkcyjnych – planuje rozmieszczenie stanowisk pracy w procesie produkcji wyrobów odzieżowych – planuje kontrolę międzyoperacyjną 	<ul style="list-style-type: none"> – dobrać systemy organizacji produkcji w zakładzie odzieżowym, – dobrać metodę w zależności od typu produkcji, – dobrać metody systemu organizacji produkcji w zakładzie odzieżowym, – zaplanować rozmieszczenie stanowisk pracy w procesie produkcyjnym, – obliczyć obciążenie stanowisk produkcyjnych, – zaplanować przeprowadzenie kontroli międzyoperacyjnej.



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik potrafi:
4. Zasady metkowania, pakowania i przechowywania gotowych wyrobów odzieżowych.	20	charakteryzuje sposoby metkowania, pakowania i przechowywania gotowych wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> określa miejsce umieszczenia wszywek, metek i etykiet w gotowym wyrobie odzieżowym dobiera sposób pakowania gotowych wyrobów odzieżowych określa warunki przechowywania w magazynie gotowych wyrobów odzieżowych 	<ul style="list-style-type: none"> zaplanować sposoby metkowania, pakowania i przechowywania wyrobów odzieżowych określić miejsce umieszczenia wszywek, metek i etykiet w wyrobie gotowym dobrać sposób pakowania różnych gotowych wyrobów odzieżowych, omówić warunki przechowywania w magazynie gotowych wyrobów odzieżowych, określić warunki przechowywania w magazynie dla różnych wyrobów odzieżowych.
5. Kompetencje personalne i społeczne.		przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	<ul style="list-style-type: none"> przyjmuje odpowiedzialność za powierzone informacje zawodowe 	<ul style="list-style-type: none"> przestrzegać zasad kultury osobistej i etyki zawodowej, zaplanować ścieżkę rozwoju zawodowego, ustalić kolejność wykonywania zadań zgodnie z harmonogramem prac, monitorować realizację zaplanowanych działań, wydać dyspozycje osobom wykonującym poszczególne zadania, monitorować proces wykonywania zadań, zastosować sygnały werbalne i niewerbalne i udzielać informacji zwrotnej, wykorzystać różne źródła informacji w celu doskonalenia umiejętności zawodowych,
		planuje wykonanie zadania	<ul style="list-style-type: none"> określa czas realizacji zadań dokonuje modyfikacji zaplanowanych działań 	
		wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany	<ul style="list-style-type: none"> proponuje sposoby rozwiązywania problemów związanych z wykonywaniem zadań zawodowych w nietypowych sytuacjach 	
		stosuje techniki radzenia sobie ze stresem	<ul style="list-style-type: none"> rozpoznaje źródła stresu podczas wykonywania zadań zawodowych przedstawia różne formy zachowań asertywnych jako sposoby radzenia sobie ze stresem 	
		stosuje zasady komunikacji interpersonalnej	<ul style="list-style-type: none"> identyfikuje sygnały werbalne i niewerbalne stosuje aktywne metody słuchania 	



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik potrafi:
			<ul style="list-style-type: none"> – prowadzi dyskusje – udziela informacji zwrotnej 	<ul style="list-style-type: none"> – wyznaczać cele własnego rozwoju zawodowego – planować drogę doskonalenia się w zawodzie – wskazywać możliwości podnoszenia kompetencji zawodowych, osobistych i społecznych.
		negocjuje warunki porozumień	<ul style="list-style-type: none"> – charakteryzuje właściwą postawę osoby prowadzącej negocjacje – wskazuje sposoby negocjowania warunków porozumienia 	
		stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania 	
		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 – modyfikuje sposób zachowania, uwzględniając stanowisko wypracowane wspólnie z innymi członkami zespołu 	
		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 	



Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik potrafi:
6. Organizacja pracy małych zespołów.		organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> – przygotowuje zadania zespołu do realizacji – planuje realizację zadań zapobiegających zagrożeniom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia – oszacowuje czas potrzebny na realizację określonego zadania 	<ul style="list-style-type: none"> – ocenia przydatność poszczególnych członków zespołu do wykonania zadania zawodowego, – ustala kolejność wykonywania zadań zgodnie z harmonogramem prac – dobrać odpowiednich członków zespołu do wykonania określonych zadań, – zaproponować rozwiązania techniczne i organizacyjne w celu poprawy warunków i jakości pracy – przedstawić rozwiązania techniczne i organizacyjne mające na celu poprawę warunków i jakości pracy, – kierować wykonaniem zadań zgodnie z harmonogramem pracy.
		dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań	– ocenia przydatność poszczególnych członków zespołu do wykonania zadania	
		kieruje wykonaniem przydzielonych zadań	– ustala kolejność wykonywania zadań zgodnie z harmonogramem prac	
		wprowadza rozwiązania techniczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakości pracy	<ul style="list-style-type: none"> – dokonuje analizy rozwiązań technicznych oraz organizacyjnych pod względem warunków i jakości pracy – proponuje rozwiązania techniczne i organizacyjne mające na celu poprawę warunków i jakości pracy 	

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

4.1.4 Procedury osiągnięcia celów kształcenia

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

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

Warunki realizacji efektów kształcenia

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

Pakiet powinien zawierać:

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

Kształcenie modułowe powinno być realizowane metodami aktywizującymi, w szczególności:

- metodą przypadków
- inscenizacji
- dyskusji dydaktycznej
- gier dydaktycznych

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

Dominującą metodą nauczania powinny być ćwiczenia praktyczne.

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

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

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

Zajęcia powinny odbywać się w pracowniach odpowiednio do realizowanych treści:

1. Pracowni technologicznej wyposażonej w: modele maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle odzieżowym, schematy kinematyczne maszyn szwalniczych, plansze przedstawiające działanie mechanizmów tworzących ścieg oraz powstawanie ściegów w maszynach szwalniczych, katalogi maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle odzieżowym, dokumentację techniczno-technologiczną wyrobów odzieżowych, tablice z symbolami graficznymi węzłów technologicznych, tablice znaków informacyjnych dotyczących konserwacji odzieży.

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

Formy organizacyjne

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

- motywować uczestników do pracy,
- dostosowywać stopień trudności planowanych ćwiczeń do możliwości i potrzeb uczestników,
- planować zadania do wykonania przez uczestników z uwzględnieniem ich zainteresowań,

- przygotowywać zadania o różnym stopniu trudności i złożoności,
- zachęcać uczestników do korzystania z różnych źródeł informacji zawodowych.

4.1.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych

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

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

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

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

Oceniając osiągnięcia uczestników należy zwrócić uwagę na umiejętność korzystania z dokumentacji, opracowywania dokumentacji wyrobów odzieżowych, czytania rysunków, schematów, wyciągania wniosków, prezentacji wyników, a także na poprawność wykonywania ćwiczeń i zadań w określonych ramach czasowych oraz stosowanie terminologii zawodowej.

Proponowane metody ewaluacji jednostki modułowej

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

Wykaz literatury dla jednostki modułowej

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

4.2. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni

4.2.1 Cele ogólne

- Kształtowanie umiejętności planowania rozkroju materiałów.
- Poznanie zasad prowadzenia racjonalnej gospodarki odpadami.

4.2.2 Cele operacyjne

- planować kolejność prac związanych z rozkrojem materiałów odzieżowych,
- określać metody wykonania układu szablonów,
- dobierać metody warstwowania do rodzaju materiału,
- dobierać metody rozkroju w zależności od rodzaju i wielkości nakładu wykrojów,
- planować maszyny i urządzenia do rozkroju materiałów odzieżowych,
- planować techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych,
- dobierać rodzaj materiałów klejowych do elementów wyrobów odzieżowych,
- dobierać urządzenia do numerowania wykrojów,
- przestrzegać zasad kultury osobistej i etyki zawodowej,
- organizować pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań,
- kierować wykonaniem przydzielonych zadań zawodowych.

4.2.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki modułowej MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni

Tabela 9 Proces technologiczny w krojowni

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik/uczestnik potrafi:
1. Warstwowanie materiałów odzieżowych.	20	charakteryzuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> – sprawdza jakość materiałów odzieżowych przed rozkrojem – wykorzystuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych w zależności od jego rodzaju – dobiera maszyny i urządzenia do warstwowania 	<ul style="list-style-type: none"> – określić jakość materiałów odzieżowych przed rozkrojem, – dobrać urządzenia do przeglądu materiałów odzieżowych, – dobrać metody warstwowania do rodzaju materiału, – zaplanować sposoby warstwowania materiałów w zależności od rodzaju materiału, ilości sztuk, struktury rodzaju materiału, wielkości zamówienia – dobrać maszyny i urządzenia do warstwowania materiałów, – zaplanować maszyny i urządzenia do warstwowania materiałów odzieżowych.
2. Rozkrój materiałów odzieżowych	40	planuje proces rozkroju materiałów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera urządzenie do rozkroju małych elementów – planuje układy szablonów – określa zastosowanie krajarek przenośnych i stacjonarnych – dobiera wysokość nakładu podczas krojenia nożem pionowym i tarczowym – planuje kolejność prac związanych z rozkrojem materiałów odzieżowych – określa zastosowanie maszyn i urządzeń krojących 	<ul style="list-style-type: none"> – zaplanować maszyny i urządzenia do rozkroju materiałów odzieżowych, – zaplanować układy szablonów wyrobów odzieżowych, – określić zastosowanie krajarek przenośnych i stacjonarnych, – dobrać wysokość nakładu podczas krojenia nożem pionowym i tarczowym, – określić zastosowanie maszyn i urządzeń krojących, – planować kolejność prac związanych z rozkrojem materiałów odzieżowych,

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik/uczestnik potrafi:
			<ul style="list-style-type: none"> – stosuje maszyny i urządzenia do rozkroju materiałów odzieżowych – określa zastosowanie komputerowego systemu przygotowania produkcji w krojowni – sporządza układy kroju z wykorzystaniem programów komputerowych 	<ul style="list-style-type: none"> – scharakteryzować komputerowy system przygotowania produkcji stosowany w krojowni, – zaplanować układy szablonów, – wykonać układy szablonów wyrobów odzieżowych z wykorzystaniem programów komputerowych.
3. Znakowanie i kompletowanie wykrojów	15	charakteryzuje sposoby znakowania i kompletowania wykrojów	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera sposoby znakowania wykrojów w zależności od rodzaju materiału odzieżowego – określa sposoby znakowania miejsc wykonania zabiegów technologicznych – stosuje urządzenia do znakowania zewnętrznych i wewnętrznych punktów spotkań w wykrojach – stosuje urządzenia do numerowania wykrojów 	<ul style="list-style-type: none"> – dobrać sposoby znakowania punktów wewnętrznych i zewnętrznych w zależności od rodzaju materiału odzieżowego, – dobrać sposoby znakowania miejsc wykonania zabiegów technologicznych, – dobrać sposoby znakowania punktów wewnętrznych i zewnętrznych w zależności od rodzaju materiału odzieżowego, – scharakteryzować urządzenia do znakowania zewnętrznych i wewnętrznych punktów spotkań w wykrojach, – zastosować urządzenia do znakowania zewnętrznych i wewnętrznych punktów spotkań w wykrojach, – scharakteryzować urządzenia do numerowania wykrojów – zastosować urządzenia do numerowania wykrojów.

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik/uczestnik potrafi:
4. Zagospodarowanie odpadów materiałów odzieżowych. *)	5	planuje wykorzystanie odpadów materiałów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje odpady materiałów odzieżowych – wskazuje sposoby wykorzystania odpadów materiałów odzieżowych 	<ul style="list-style-type: none"> – weryfikować odpady powstałe podczas rozkroju materiału w zależności od wielkości wypadu, – wskazać sposób wykorzystania odpadów w produkcji ubocznej wyrobów odzieżowych,
5. 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 	<ul style="list-style-type: none"> – stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w środowisku pracy technika przemysłu mody, – zaplanować monitorowanie realizowanych działań i zadań – nadzorować realizację zaplanowanych działań, – przewidzieć konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, – w tym niebezpiecznymi substancjami oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy krojczego,
		planuje wykonanie zadania	<ul style="list-style-type: none"> – omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy – realizuje działania w wyznaczonym czasie – monitoruje realizację zaplanowanych działań 	
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	<ul style="list-style-type: none"> – 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 	

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik/uczestnik potrafi:
6. Organizacja pracy małych zespołów.		organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> – określa strukturę grupy – komunikuje się ze współpracownikami – wskazuje prawidłowe wzorce współpracy w grupie – przydziela zadania członkom zespołu zgodnie z harmonogramem planowanych prac 	<ul style="list-style-type: none"> – planować pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań, – określić działania realizowane wspólnie przez zespół, – komunikować się ze współpracownikami, – określić wzorce wykonania zadania – przestrzegać podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole. – oceniać efekty pracy zespołu – ocenia pracę poszczególnych członków zespołu pod względem zgodności z warunkami technicznymi – realizowanych zadań.
		dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> – rozdziela zadania według umiejętności i kompetencji 	
		kieruje wykonaniem przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> – koordynuje realizację zadań zapobiegających – zagrożeniom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia – wydaje dyspozycje osobom wykonującym 	
		ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> – kontroluje efekty pracy zespołu – ocenia pracę poszczególnych członków zespołu pod względem zgodności z warunkami technicznymi – odbioru prac 	

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

4.2.4 Procedury osiągania celów kształcenia

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

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

Warunki realizacji efektów kształcenia

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

Pakiet powinien zawierać:

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

Kształcenie modułowe powinno być realizowane metodami aktywizującymi, w szczególności:

- metodą przypadków
- inscenizacji
- dyskusji dydaktycznej
- gier dydaktycznych

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

Dominującą metodą nauczania powinny być ćwiczenia praktyczne.

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

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

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

Zajęcia powinny odbywać się w pracowniach odpowiednio do realizowanych treści:

1. Pracowni technologicznej wyposażonej w modele maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle odzieżowym, schematy kinematyczne maszyn szwalniczych, plansze przedstawiające działanie mechanizmów tworzących ścieg oraz powstawanie ściegów w maszynach szwalniczych, katalogi maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle odzieżowym, dokumentację techniczno-technologiczną wyrobów odzieżowych, tablice z symbolami graficznymi węzłów technologicznych, tablice znaków informacyjnych dotyczących konserwacji odzieży.
2. W warsztatach szkolnych wyposażonych w: stębnówki jednoigłowe (jedna dla jednego uczestnika), stębnówki dwuigłowe z wyłączaną igłą, automatyczne (jedna dla sześciu osób), dziurkarkę bieliżnianą sterowaną elektronicznie, ryglówkę sterowaną elektronicznie, guzikarkę z automatycznym obcinaniem nici, overlock jednoigłowy pięcionitkowy, interlock trzyigłowy, pięcionitkowy z dolnym i górnym przeplotem, overlock dwuigłowy, czteronitkowy z dolnym transportem różnicowym, dziurkarkę dwunitkową oczkową dla dziurek odzieżowych, stębnówkę jednoigłową o ściegu łańcuszkowym z transportem dolnym, maszynę łańcuszkową ramieniową trzyigłową sześciopięcionitkową z transportem dolnym, pullerem, wyposażoną w zwijacz materiałów, gumarkę dwunastoigłową z łożem cylindrycznym szyjącą ściegiem łańcuszkowym, żelazko ze stopą teflonową 1,8 kg, stół do prasowania z odsysaniem i podgrzewaną płytą, wytwornicę pary na jedno lub dwa żelazka, klejarkę taśmową o ruchu ciągłym, z regulacją temperatury, krajarkę z nożem pionowym, stół krojczy o długości 6 m.

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

Formy organizacyjne

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

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

4.2.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych

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

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

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

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

Oceniając osiągnięcia uczestników należy zwrócić uwagę na umiejętność planowania rozkroju materiałów, stosowania zasad prowadzenia racjonalnej gospodarki odpadami. korzystania z dokumentacji, materiałów pomocniczych, czytania rysunków, schematów, dokonywania analizy, wyciągania wniosków, prezentacji wyników, a także na poprawność wykonywania ćwiczeń i zadań w określonych ramach czasowych oraz stosowanie terminologii zawodowej.

Proponowane metody ewaluacji jednostki modułowej

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

Wykaz literatury dla jednostki modułowej

- 1) Białczak B.: Maszyny i urządzenia w przemyśle odzieżowym. WSiP, Warszawa 1999,
- 2) Kazik R., Krawczyk J.: Technologia odzieży. WSiP, Warszawa 1998,
- 3) Tymolewska Barbara: Maszynoznawstwo odzieżowe. Stowarzyszenie Oświatowców Polskich w Toruniu, Toruń 1998,
- 4) Tymolewska B.: Maszynoznawstwo odzieżowe. Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1996,
- 5) Odzież budowa, własności i produkcja; Opracowanie zbiorowe: Włodzimierz Więźlak, Joanna Elmrych-Bocheńska, Janusz Zieliński. Wydawnictwo Naukowe Instytutu Technologii Eksploatacji Radom, Łódź 2009.

4.3. Program nauczania dla jednostki modułowej MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni

4.3.1 Cele ogólne

- Kształtowanie umiejętności planowania procesu technologicznego w szwalni.
- Kształtowanie umiejętności organizacji transportu wewnętrznego w przedsiębiorstwie odzieżowym.

4.3.2 Cele operacyjne

- planować maszyny i urządzenia stosowane w produkcji w zależności od przeznaczenia na podstawie rysunków i ich opisu,
- planować maszyny i urządzenia do obróbki termicznej gotowego wyrobu odzieżowego,
- planować rodzaj transportu wewnętrznego w zależności od systemu produkcji,
- planować sposoby metkowania, pakowania i przechowywania wyrobów odzieżowych,
- określać warunki przechowywania w magazynie gotowych wyrobów odzieżowych
- planować wykonanie zadań.

4.3.3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia dla jednostki efektów MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni

Tabela 10 Proces technologiczny w szwalni

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik potrafi:
1. Maszyny szwalnicze i urządzenia do produkcji wyrobów odzieżowych.	40	dobiera maszyny szwalnicze i urządzenia do produkcji wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera maszyny szwalnicze i urządzenia w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej – dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej – określa zastosowanie maszyn szwalniczych i urządzeń do produkcji wyrobów odzieżowych 	<ul style="list-style-type: none"> – zaplanować maszyny i urządzenia stosowane w produkcji w zależności od przeznaczenia na podstawie rysunków i ich opisu, – zaplanować maszyny szwalnicze w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej, – zaplanować urządzenia w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej – zaplanować oprzyrządowanie maszyn szwalniczych w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej,
2. Maszyny i urządzenia do obróbki termicznej wyrobów odzieżowych.	25	dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej gotowego wyrobu odzieżowego – dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej elementów wyrobów odzieżowych – dobiera techniki prasowania, takie jak: zaprasowanie, rozprasowanie – określa parametry procesu obróbki termicznej takie jak: czas, temperaturę, docisk – określa zastosowanie maszyn i urządzeń do obróbki termicznej 	<ul style="list-style-type: none"> – zaplanować maszyny i urządzenia do obróbki termicznej elementów wyrobów odzieżowych – zaplanować parametry w procesie obróbki termicznej (czas, temperatura, docisk, – dobrać techniki prasowania do odpowiednich operacji technologicznych (zapasowanie, rozprasowanie itp.) – określić zastosowanie maszyn i urządzeń do obróbki termicznej różnych wyrobów odzieżowych.

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik potrafi:
3. Transport wewnętrzny w zakładzie odzieżowym. *)	20	organizuje transport wewnętrzny w zakładzie odzieżowym	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje sposób przekazywania wyrobów na stanowiska zgodnie z przebiegiem procesu produkcyjnego – określa rodzaj transportu wewnętrznego w zależności od systemu produkcji – rozróżnia urządzenia transportu wewnętrznego na podstawie rysunków i schematów – wskazuje sposób przekazywania produkcji między wydziałami produkcyjnymi – organizuje bezpieczną pracę przy transporcie wewnętrznym 	<ul style="list-style-type: none"> – zaplanować rodzaj transportu wewnętrznego w zależności od systemu produkcji, – zaplanować urządzenia transportu wewnętrznego na podstawie rysunków i schematów – zaplanować sposób przekazywania produkcji pomiędzy wydziałami produkcyjnymi, – wskazywać rodzaj transportu wewnętrznego stosowany w szwalni, krojowni i magazynie wyrobów gotowych, – koordynować realizację zadań zapobiegających zagrożeniom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia przy transporcie wewnętrznym.
4. Kontrola jakości wyrobów odzieżowych	30	ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje rodzaje błędów w wyrobach odzieżowych – klasyfikuje wyroby odzieżowe na podstawie kategorii błędu – posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych – ocenia zgodność wykonania wyrobu odzieżowego – określa jakość wyrobu odzieżowego na podstawie kategorii błędu – określa stopnie jakości wyrobów odzieżowych w zależności od liczby błędów 	<ul style="list-style-type: none"> – sklasyfikować rodzaje błędów w wyrobach odzieżowych, – sklasyfikować wyroby odzieżowe na podstawie kategorii błędu, – posługiwać się dokumentacją wyrobów odzieżowych, – ocenić zgodność wykonania wyrobu odzieżowego w oparciu o dokumentację wyrobów odzieżowych, – określić stopnie jakości wyrobów odzieżowych w zależności od liczby błędów.

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik potrafi:
5. Kompetencje personalne		planuje wykonanie zadania	<ul style="list-style-type: none"> – omawia czynności realizowane w ramach czasu pracy – realizuje działania w wyznaczonym czasie – monitoruje realizację zaplanowanych działań 	<ul style="list-style-type: none"> – planować wykonanie czynności zawodowych w wyznaczonym czasie, – przewidzieć konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych – monitorować proces wykonywania zadań w wyznaczonym czasie, – planować pracę zespołu, – określić czas realizacji zadań, – realizować działania w wyznaczonym czasie, – ustalić kolejność wykonywania zadań zgodnie z harmonogramem prac, – przewidywać konsekwencje niewłaściwego wykonywania czynności zawodowych na stanowisku pracy, w tym posługiwania się niebezpiecznymi substancjami oraz niewłaściwej eksploatacji maszyn i urządzeń na stanowisku pracy maszynowej.
		ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania	<ul style="list-style-type: none"> – 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 	

Temat	Liczba godzin	Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Oczekiwane efekty uczenia się Uczestnik potrafi:
6. Organizacja małych zespołów		organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> – określa strukturę grupy – komunikuje się ze współpracownikami – wskazuje prawidłowe wzorce współpracy w grupie – przydziela zadania członkom zespołu zgodnie z harmonogramem planowanych prac 	<ul style="list-style-type: none"> – określić strukturę grupy, – komunikować się ze współpracownikami w pracy, – przedstawić prawidłowe wzorce współpracy w grupie, – przydzielać zadania członkom zespołu zgodnie – z harmonogramem planowanych prac zawodowych, – ocenić pracę poszczególnych członków zespołu pod względem zgodności z warunkami technicznymi wykonania.
		ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań	<ul style="list-style-type: none"> – kontroluje efekty pracy zespołu – ocenia pracę poszczególnych członków zespołu pod względem zgodności z warunkami technicznymi – odbioru prac 	

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

4.3.4 Procedury osiągnięcia celów kształcenia

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

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

Warunki realizacji efektów kształcenia

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

Pakiet powinien zawierać

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

Kształcenie modułowe powinno być realizowane metodami aktywizującymi, w szczególności:

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

Dominującą metodą nauczania powinny być ćwiczenia praktyczne.

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

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

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

Zajęcia powinny odbywać się w pracowniach odpowiednio do realizowanych treści:

1. W warsztatach szkolnych wyposażonych w: stębnówki jednoigłowe (jedna dla jednego uczestnika), stębnówki dwuigłowe z wyłączaną igłą, automatyczne (jedna dla sześciu osób), dziurkarkę bieliżnianą sterowaną elektronicznie, ryglówkę sterowaną elektronicznie, guzikarkę z automatycznym obcinaniem nici, overlock jednoigłowy pięcionitkowy, interlock trzyigłowy, pięcionitkowy z dolnym i górnym przeplotem, overlock dwuigłowy, czteronitkowy z dolnym transportem różnicowym, dziurkarkę dwunitkową oczkową dla dziurek odzieżowych, stębnówkę jednoigłową o ściegu łańcuszkowym z transportem dolnym, maszynę łańcuszkową ramieniową trzyigłową sześciopięcionitkową z transportem dolnym, pullerem, wyposażoną w zwijacz materiałów, gumiarke dwunastoigłową z łożem cylindrycznym szyjącą ściąganiem łańcuszkowym, żelazko ze stopą teflonową 1,8 kg, stół do prasowania z odsysaniem i podgrzewaną płytą, wytwornicę pary na jedno lub dwa żelazka, klejarkę taśmową o ruchu ciągłym, z regulacją temperatury, krajarkę z nożem pionowym, stół krojczy o długości 6 m.

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

Formy organizacyjne

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

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

4.3.5 Proponowane metody sprawdzania osiągnięć edukacyjnych

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

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

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

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

Oceniając osiągnięcia uczestników należy zwrócić uwagę na umiejętność planowania procesu technologicznego w szwalni, organizacji transportu wewnętrznego w przedsiębiorstwie odzieżowym, korzystania z dokumentacji, materiałów pomocniczych, czytania rysunków, schematów, 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 jednostki modułowej

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

Wykaz literatury dla jednostki modułowej

- 1) Białczak B.: Maszyny i urządzenia w przemyśle odzieżowym. WSiP, Warszawa 1999,
- 2) Czurkova M.H., Uławska-Bryszewska J.: Rysunek zawodowy dla szkół odzieżowych WSiP, Warszawa 1996,
- 3) Tymolewska Barbara: Maszynoznawstwo odzieżowe. Stowarzyszenie Oświatowców Polskich w Toruniu, Toruń 1998,
- 4) Tymolewska B.: Maszynoznawstwo odzieżowe. Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1996,
- 5) Woźniczka B.: Technologia wytwarzania odzieży, Zeszyt ćwiczeń. SOP, Toruń 1998,

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

5. 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 efektów kształcenia, treści programowych. Ważnymi metodami są również obserwacje oraz wywiady z uczestnikami, samoocena. Na zakończenie kształcenia proponuje się przeprowadzić ewaluację podsumowującą z wykorzystaniem testów zawierających pytania otwarte i zamknięte oraz zadań praktycznych sprawdzających poziom umiejętności.

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

Proponowane metody ewaluacji jednostki modułowej

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

Tabela 11. Ewaluacja kursu umiejętności zawodowych

Efekty kształcenia z podstawy programowej (oznaczony w programie kursu jako kluczowy dla jednostki efektów)	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
MOD.11.3 Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych			
1) opracowuje dokumentację techniczno – technologiczną wyrobów odzieżowych	<p>Uczestnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje dokumentacji procesu produkcyjnego i dokonuje ich podziału – rozróżnia elementy dokumentacji techniczno-technologicznej – wskazuje zawartość każdego dokumentu związanego z procesem technologicznym – opracowuje elementy dokumentacji techniczno-technologicznej – wykonuje i odczytuje graficzne zapisy / rysunki instruktażowe/ – opisuje kolejność czynności na podstawie opisów i rysunków modelowych podczas wykonywania wyrobów odzieżowych 	<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 uczestników 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
2) planuje proces rozkroju materiałów odzieżowych	<p>Uczestnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> – sprawdza jakość materiałów odzieżowych przed rozkrojem – rozróżnia maszyny i urządzenia do rozkroju materiałów odzieżowych – rozróżnia maszyny i urządzenia do warstwowania materiałów odzieżowych – rozróżnia sposoby warstwowania materiałów w zależności od rodzaju materiału, ilości sztuk, struktury rodzaju materiału, wielkości zamówienia – dobiera metody warstwowania do rodzaju materiału – planuje układy szablonów – dobiera metody rozkroju w zależności od rodzaju i wielkości nakładu wykrojów – dobiera wysokość nakładu podczas krojenia nożem pionowym, tarczowym – dobiera urządzenie do rozkroju małych elementów określa zastosowanie krajairek przenośnych i stacjonarnych 	<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 uczestników wg opracowanych arkuszy samooceny i oceny. 	W trakcie realizacji jednostki modułowej
3) organizuje transport wewnętrzny w zakładzie odzieżowym	<p>Uczestnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wskazuje sposób przekazywania produkcji na stanowiska zgodnie z przebiegiem procesu produkcyjnego – określa cechy transportu wewnątrzzakładowego – rozróżnia urządzenia transportu wewnętrznego na podstawie rysunków i schematów – wskazuje sposób przekazywania produkcji pomiędzy wydziałami produkcyjnymi 	<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 uczestników 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.11.6.Kompetencje personalne i społeczne			
1) przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej	Uczestnik: <ul style="list-style-type: none"> – wymienia zasady etyki – wyjaśnia, na czym polega zachowanie etyczne w zawodzie – wskazuje przykłady zachowań etycznych – wyjaśnia, czym jest plagiat – okazuje szacunek innym osobom oraz szacunek dla ich pracy – stosuje zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania – wyraża swoje opinie zgodnie z przyjętymi normami w swoim środowisku pracy – przestrzega tajemnicy zawodowej 	<ul style="list-style-type: none"> • ukierunkowana obserwacja pracy uczestników podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych. 	W trakcie realizacji całego kursu
2) doskonalą umiejętności zawodowe	Uczestnik: <ul style="list-style-type: none"> – wymienia umiejętności i kompetencje niezbędne w zawodzie – 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



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.11.7. Organizacja pracy małych zespołów			
1) organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań	Uczestnik: <ul style="list-style-type: none"> – planuje pracę zespołu w celu wykonania zadania – określa czas realizacji zadań – realizuje działania w wyznaczonym czasie – monitoruje realizację zaplanowanych działań – określa oczekiwaną jakość wykonania przydzielonych zadań 	<ul style="list-style-type: none"> • ukierunkowana obserwacja pracy uczestników podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych. 	W trakcie realizacji całego kursu
2) kieruje wykonaniem przydzielonych zadań	Uczestnik: <ul style="list-style-type: none"> – nadzoruje realizację zadań na poszczególnych stanowiskach – udziela informacji zwrotnej – opisuje zasady motywacji do pracy – udziela motywującej informacji zwrotnej członkom zespołu 	<ul style="list-style-type: none"> • ukierunkowana obserwacja pracy uczestników podczas wykonywania ćwiczeń, zadań praktycznych. 	W trakcie realizacji całego kursu



6. Sposób i forma zaliczenia kursu umiejętności zawodowych

Kurs umiejętności zawodowych *MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych* w zakresie kwalifikacji *MOD.11. Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych* wyodrębnionej w zawodzie technik przemysłu mody kończy się zaliczeniem w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Proponuje się, aby warunkiem otrzymania zaświadczenia, świadectwa ukończenia kursu było:

- a. zrealizowanie programu przewidzianego w programie kursu;
- b. 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

7.1. Literatura

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

7.2. Materiały i środki dydaktyczne

- Polskie Normy PN
- Branżowe Normy BN
- Instrukcje bhp i ppoż.
- Foldery reklamowe,
- Filmy dydaktyczne,
- Tutoriale tematyczne
- Literatura i czasopisma branżowe
- Oprogramowanie komputerowe przygotowania produkcji odzieży (konstrukcja, stopniowanie, układ szablonów, projektowanie np. Inven Tex, Grafis, Optitex)

Wykaz literatury należy aktualizować w miarę ukazywania się nowych pozycji wydawniczych.

8. Sprawdzenie kompletności i poprawności opracowanego programu zajęć

Tabela 12. Weryfikacja programu nauczania KUZ pod kątem zgodności z przepisami prawa oświatowego

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

Tabela 13. Weryfikacja programu KUZ pod kątem kompletności efektów kształcenia

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego
MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł/jednostka modułowa
opracowuje dokumentację technicznotechnologiczną wyrobów odzieżowych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – opisuje elementy dokumentacji technicznotechnologicznej procesu produkcyjnego – odczytuje graficzne zapisy (rysunki instruktażowe) wykonania węzłów technologicznych wyrobów i elementów wyrobu – określa kolejność czynności na podstawie opisu i rysunku modelowego podczas wykonywania wyrobów odzieżowych 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży.
charakteryzuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – sprawdza jakość materiałów odzieżowych przed rozkrojem – wykorzystuje sposoby warstwowania materiałów odzieżowych w zależności od jego rodzaju – dobiera maszyny i urządzenia do warstwowania materiałów odzieżowych 	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni.



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego
MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł/jednostka modułowa
planuje proces rozkroju materiałów odzieżowych (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera urządzenie do rozkroju małych elementów – planuje układy szablonów – określa zastosowanie krajairek przenośnych i stacjonarnych – dobiera wysokość nakładu podczas krojenia nożem pionowym i tarczowym – planuje kolejność prac związanych z rozkrojem materiałów odzieżowych – określa zastosowanie maszyn i urządzeń krojących – stosuje maszyny i urządzenia do rozkroju materiałów odzieżowych – określa zastosowanie komputerowego systemu przygotowania produkcji w krojowni – sporządza układy kroju z wykorzystaniem programów komputerowych 	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni.
charakteryzuje techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje rodzaje materiałów wzmacniających – dobiera techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych w zależności od rodzaju materiału – dobiera rodzaj materiałów klejowych do elementów wyrobów odzieżowych – dobiera rodzaj urządzenia do stosowanej techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych – stosuje techniki klejenia elementów wyrobów odzieżowych 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży.
		MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni.
charakteryzuje sposoby znakowania i kompletowania wykrojów (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera sposoby znakowania wykrojów w zależności od rodzaju materiału odzieżowego – określa sposoby znakowania miejsc wykonania zabiegów technologicznych – stosuje urządzenia do znakowania zewnętrznych i wewnętrznych punktów spotkań w wykrojach – stosuje urządzenia do numerowania wykrojów 	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni.



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego
MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł/jednostka modułowa
planuje wykorzystanie odpadów materiałów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje odpady materiałów odzieżowych – wskazuje sposoby wykorzystania odpadów materiałów odzieżowych 	MOD.11.M1.J2 Proces technologiczny w krojowni.
określa metody i systemy organizacji produkcji wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera systemy organizacji produkcji w zakładzie odzieżowym – dobiera metodę w zależności od typu produkcji – oblicza obciążenie stanowisk produkcyjnych – planuje rozmieszczenie stanowisk pracy w procesie produkcji wyrobów odzieżowych – planuje kontrolę międzyoperacyjną 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży.
dobiera maszyny szwalnicze i urządzenia do produkcji wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera maszyny szwalnicze i urządzenia w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej – dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej – określa zastosowanie maszyn szwalniczych i urządzeń do produkcji wyrobów odzieżowych 	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni.
dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej gotowego wyrobu odzieżowego – dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej elementów wyrobów odzieżowych – dobiera techniki prasowania, takie jak: zaprasowanie, rozprasowanie – określa parametry procesu obróbki termicznej takie jak: czas, temperaturę, docisk – określa zastosowanie maszyn i urządzeń do obróbki termicznej 	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni.
organizuje transport wewnętrzny w zakładzie odzieżowym (ek)	<ul style="list-style-type: none"> – wskazuje sposób przekazywania wyrobów na stanowiska zgodnie z przebiegiem procesu produkcyjnego – określa rodzaj transportu wewnętrznego w zależności od systemu produkcji – rozróżnia urządzenia transportu wewnętrznego na podstawie rysunków i schematów – wskazuje sposób przekazywania produkcji między wydziałami produkcyjnymi – organizuje bezpieczną pracę przy transporcie wewnętrznym 	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni.



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu modułowego
MOD.11.3. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Moduł/jednostka modułowa
ocenia jakość wykonanych wyrobów odzieżowych (ew)	<ul style="list-style-type: none"> – klasyfikuje rodzaje błędów w wyrobach odzieżowych – klasyfikuje wyroby odzieżowe na podstawie kategorii błędu – posługuje się dokumentacją wyrobów odzieżowych – ocenia zgodność wykonania wyrobu odzieżowego z dokumentacją techniczno-technologiczną tego wyrobu – określa jakość wyrobu odzieżowego na podstawie kategorii błędu – określa stopnie jakości wyrobów odzieżowych w zależności od liczby błędów 	MOD.11.M1.J3 Proces technologiczny w szwalni.
charakteryzuje sposoby metkowania, pakowania i przechowywania gotowych wyrobów odzieżowych (ep)	<ul style="list-style-type: none"> – określa miejsce umieszczenia wszywek, metek i etykiet w gotowym wyrobie odzieżowym – dobiera sposób pakowania gotowych wyrobów odzieżowych – określa warunki przechowywania w magazynie gotowych wyrobów odzieżowych 	MOD.11.M1.J1 Dokumentacja procesu produkcji odzieży.