



**Fundusze
Europejskie**
Wiedza Edukacja Rozwój



**Rzeczpospolita
Polska**

Unia Europejska
Europejski Fundusz Społeczny



PROGRAM NAUCZANIA

KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH

MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych
w zakresie kwalifikacji

MOD.13. Projektowanie i organizacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych
wyodrębnionej w zawodach:

technik włókienniczych wyrobów dekoracyjnych 311931

rękodzielnik wyrobów włókienniczych 731808

Branża przemysłu mody (MOD)

Warszawa 2021

Autorzy: mgr inż. Ewa Jachura, mgr Iwona Radzioch

Recenzenci:

Recenzent 1-nauczyciel konsultant w zakresie kształcenia zawodowego dr Magdalena Owczarek

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

Ekspert: mgr inż. Katarzyna Pacholska

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):

- 1) Technikum Przemysłu Mody w Zespole Szkół nr 3 w Nowym Sączu, ul. Szczęsnego Morawskiego 2 33-300 Nowy Sącz,
- 2) Artystyczny salon ślubny Wanda, ul. Warszawska 2/14 42/200 Częstochowa,
- 3) IT Media Jacek Chojnowski, Andrzej Perzanowski ul. Feliksa Pancera 6/36 03-187 Warszawa,
- 4) Wyższa Szkoła Humanistyczno-Ekonomiczna w Brzegu, ul. Piastowska 14 49-300 Brzeg

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.13.5. ORGANIZOWANIE I KONTROLOWANIE PROCESÓW WYTWARZANIA WŁÓKIENNICZYCH WYROBÓW DEKORACYJNYCH

1. WPROWADZENIE	5
1.1. Opis umiejętności zawodowych	5
1.2. Powiązanie kursu umiejętności zawodowych z kwalifikacją i zawodami	6
2. CHARAKTERYSTYKA PROGRAMU KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH	6
2.1. Ogólne cele i zadania kształcenia zawodowego	6
2.2. Cele kształcenia kursu umiejętności zawodowych (KUZ)	6
2.3. Struktura programu KUZ.....	7
2.4. Czas trwania, liczba godzin kształcenia, sposób organizacji	7
2.5. Wymagania wstępne dla uczestników i słuchaczy	8
2.6. Zalecane wymagania wstępne w zakresie wiedzy i umiejętności	8
2.6.1. Wiedza i umiejętności w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy (BHP)	8
2.6.2. Zalecane wymagania wstępne w zakresie kompetencji personalnych i społecznych (S).....	8
2. PLAN ZAJĘĆ KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH	9
2.1. Efekty kształcenia–Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.....	9
2.2. Plan kursu umiejętności zawodowych	11
3. PROGRAMY NAUCZANIA DLA PRZEDMIOTU: PRACOWNIA PROJEKTÓW TECHNOLOGICZNYCH.....	11
3.1. Cele ogólne przedmiotu to:.....	11
3.2. Cele szczegółowe przedmiotu	11
3.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia	12
3.4. Procedury osiągania celów kształcenia	14
4. EWALUACJA PROGRAMU KUZ	17
4.1. Cele ewaluacji.....	17
5. WYKAZ LITERATURY.....	22
6. WYKAZ NIEZBĘDNYCH ŚRODKÓW IMATERIAŁÓW DYDAKTYCZNYCH	23
7. SPOSÓB I FORMA ZALICZENIA KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH.....	23
8. SPRAWDZENIE KOMPLETNOŚCI I POPRAWNOŚCI OPRACOWANEGO PROGRAMU ZAJĘĆ	24

1. WPROWADZENIE

1.1. Opis umiejętności zawodowych

Wiedza i umiejętności

Z treści programu nauczania KUZ dla kwalifikacji MOD.13. Projektowanie i organizacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, można wyodrębnić kurs umiejętności zawodowych w zakresie jednostki efektów kształcenia MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych o nazwie

- Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.

W ramach MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych uzyskuje się wiedzę i umiejętności z zakresu włókiennictwa dotyczącą

- oceny stanu technicznego maszyn i urządzeń,
- zasad montażu i demontażu zespołów maszyn i urządzeń mechanicznych
- rodzajów maszyn i urządzeń elektrycznych
- przygotowania maszyn i urządzeń do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych,
- kontroli przebiegu procesu wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych,
- nieprawidłowości przebiegu procesu technologicznego,
- sporządzania dokumentacji technicznej włókienniczych wyrobów dekoracyjnych,

Dodatkowe umiejętności zawodowe w zakresie wybranych zawodów oraz zestawy celów kształcenia i treści nauczania opisanych w formie oczekiwanych efektów kształcenia i kryteriów ich weryfikacji w zakresie wiedzy, umiejętności i kompetencji personalnych i społecznych, zostały określone w załączniku nr 33 do rozporządzenia Ministra Edukacji Narodowej z dnia 16 maja 2019 r. w sprawie podstaw programowych kształcenia w zawodach szkolnictwa branżowego oraz dodatkowych umiejętności zawodowych w zakresie wybranych zawodów szkolnictwa branżowego (Dz. U. poz. 991, ze zm.). Obejmują one treści nauczania, które mogą być przydatne do wykonywania zawodu, a wykraczają poza zakres podstawy programowej kształcenia w zawodzie szkolnictwa branżowego.

Ponadto placówka prowadząca kształcenie zawodowe może zaoferować słuchaczom przygotowanie do uzyskania dodatkowych uprawnień zawodowych w zakresie wybranych zawodów lub kwalifikacji rynkowych funkcjonujących w Zintegrowanym Systemie Kwalifikacji.

1.2. Powiązanie kursu umiejętności zawodowych z kwalifikacją i zawodami

Kurs umiejętności zawodowych Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych wyodrębniony jest z kwalifikacji MOD.13. Projektowanie i organizacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych w zawodzie technik włókienniczych wyrobów dekoracyjnych - 311931

2. Charakterystyka programu kursu umiejętności zawodowych

2.1. Ogólne cele i zadania kształcenia zawodowego

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

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

Kształcenie w zawodach określonych w klasyfikacji szkolnictwa branżowego, prowadzone jest w oparciu o podstawy programowe opisane w formie oczekiwanych efektów kształcenia. Zestaw oczekiwanych efektów kształcenia właściwych dla kwalifikacji wyodrębnionej w zawodzie jest podzielony na części określone w podstawach programowych jako jednostki efektów kształcenia. Każda z nich może być nauczana na kursach umiejętności zawodowych. Kursy umiejętności zawodowych mogą być realizowane z wykorzystaniem technik i metod kształcenia na odległość.

Realizacja kursów umiejętności zawodowych z wykorzystaniem technik i metod kształcenia na odległość stwarza ogromne możliwości szybkiego reagowania na potrzeby rynku pracy, znacznie skraca czas nabywania umiejętności zawodowych, daje niebywałe możliwości bardzo szybkiej modernizacji treści kształcenia, a także przedstawienia ich w interesującej obudowie dydaktycznej.

Opracowany program nauczania kursu umiejętności zawodowych pozwoli na osiągnięcie powyższych celów ogólnych kształcenia zawodowego.

Kurs Umiejętności Zawodowych (KUZ) jest prowadzony według programu nauczania uwzględniającego podstawę programową kształcenia w zawodach, w zakresie jednej jednostki efektów kształcenia wyodrębnionych w ramach kwalifikacji lub jej części.

2.2. Cele kształcenia kursu umiejętności zawodowych (KUZ)

Absolwent kursu umiejętności zawodowych (KUZ) w zakresie jednostki efektów kształcenia MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych wyodrębnionej w kwalifikacji MOD.13. Projektowanie i organizacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych powinien być przygotowany do wykonywania zadań zawodowych w zakresie;

- sporządzania dokumentacji technicznej włókienniczych wyrobów dekoracyjnych,

Kurs umiejętności zawodowych jest, podobnie jak kwalifikacyjny kurs zawodowy, prowadzony według programu nauczania uwzględniającego podstawę programową kształcenia w zawodach. Obejmuje on jednak tylko część tej podstawy.

Osoba, która ukończyła kurs umiejętności zawodowych i podejmuje kształcenie na kwalifikacyjnym kursie zawodowym, jest zwalniana z zajęć prowadzonych w ramach kursu umiejętności zawodowych, na swój wniosek, na podstawie przedłożonego zaświadczenia o ukończeniu tego kursu. Takie rozstrzygnięcie umożliwia stopniowe osiąganie efektów kształcenia realizowanych na kwalifikacyjnym kursie zawodowym poprzez uczenie się na krótszych kursach umiejętności zawodowych, przy czym gwarantuje się możliwości zaliczenia efektów tego kształcenia przy podejmowaniu dalszej nauki na kwalifikacyjnym kursie zawodowym. Jest to rozwiązanie wychodzące naprzeciw potrzebom osób dorosłych, podejmujących dalsze kształcenie lub doskonalenie zawodowe w trakcie pracy zawodowej

2.3. Struktura programu KUZ

Opracowany program w zakresie jednostki efektów kształcenia MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych wyodrębnionej w kwalifikacji MOD.13. Projektowanie i organizacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych

- przeznaczony jest do realizacji na kursie umiejętności zawodowych (KUZ);
- jest o liniowym układzie treści, gdzie materiał nauczania ułożony został od najprostszych treści po bardziej trudne;
- uwzględnia aktualny stan wiedzy o zawodzie, ze szczególnym zwróceniem uwagi na nowe technologie i najnowsze koncepcje nauczania;
- pozwala sformułować wymagania w odniesieniu do specyfiki przedmiotu, celów nauczania przedmiotu (wynikających z obowiązującej podstawy programowej kształcenia zawodowego), poziomu wiedzy słuchaczy – zarówno wiedzy osobistej, jak i wiedzy naukowej – oraz sposobu jej nabywania
- pozwala na doskonalenie umiejętności samodzielnego uczenia się i umiejętności działania w zespole.

Ekspozycja poszczególnych treści programowych wymaga realizacji zajęć praktycznych oraz kształtowania umiejętności zawodowych, które mogą być również pozyskane u pracodawców.

2.4. Czas trwania, liczba godzin kształcenia, sposób organizacji

- Termin rozpoczęcia i zakończenia kursu: ustala organizator.
- Liczba godzin:**150 godzin**
- Sposób organizacji kursu: forma stacjonarna lub zaoczna

Informacje o wykorzystaniu technik i metod kształcenia na odległość: kurs może być prowadzony z wykorzystaniem technik i metod kształcenia na odległość

W programie nauczania dla kursu umiejętności zawodowych w zakresie jednostki efektów kształcenia MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych wyodrębnionej w kwalifikacji MOD.13. Projektowanie i organizacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych **nie przewiduje się** wykorzystania metod i technik kształcenia na odległość.

2.5. Wymagania wstępne dla uczestników i słuchaczy

Wymagania podstawowe

Uczestnikiem kursu może być osoba pełnoletnia, która jest uczniem technikum, branżowej szkoły I lub II stopnia oraz posiada orzeczenie lekarskie o braku przeciwwskazań zdrowotnych do wykonywania zawodu.

2.6. Zalecane wymagania wstępne w zakresie wiedzy i umiejętności

2.6.1. Wiedza i umiejętności w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy (BHP)¹

Słuchacz:

- określa zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka występujące w środowisku pracy oraz sposoby zapobiegania im (ew),
- stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych (ek),
- przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska (ek),
- organizuje stanowisko pracy zgodnie z wymaganiami ergonomii oraz przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska (ek)
- udziela pierwszej pomocy w stanach nagłego zagrożenia zdrowotnego (ep),

2.6.2. Zalecane wymagania wstępne w zakresie kompetencji personalnych i społecznych (S)

Umiejętności w zakresie kompetencji personalnych i społecznych (S)²

Słuchacz:

- przestrzega zasad kultury osobistej i etyki zawodowej (ew),
- planuje wykonanie zadania (ew),
- ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania (ew),
- wykazuje się kreatywnością i otwartością na zmiany (ew),

¹efekty kształcenia powinny być nadal doskonalone na kursie umiejętności zawodowych

²kompetencje personalne i społeczne powinny być nadal kształtowane na kursie umiejętności zawodowych

- stosuje techniki radzenia sobie ze stresem (ew),
- doskonalą umiejętności zawodowe (ew),
- stosuje zasady komunikacji interpersonalnej (ew),
- stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów (ew),
- współpracuje w zespole (ew),

2. PLAN ZAJĘĆ KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH

2.1. Efekty kształcenia–Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych

Tabela 1 Efekty kształcenia–Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych

Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji
ocenia stan techniczny maszyn i urządzeń (ew),	20	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia elementy zespołów maszyn i urządzeń – analizuje schematy maszyn i urządzeń stosowanych podczas wytwarzania wyrobów dekoracyjnych – sprawdza stan techniczny mechanizmów maszyn i urządzeń – kontroluje poprawność działania maszyn i urządzeń
przestrzega zasad montażu i demontażu zespołów maszyn i urządzeń mechanicznych (ek),	30	<ul style="list-style-type: none"> – określa zasady montażu oraz demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych – rozróżnia narzędzia do montażu i demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych – określa parametry podlegające kontroli pracy maszyn i urządzeń mechanicznych – opracowuje plan kontroli pracy maszyn i urządzeń mechanicznych – sprawdza pracę maszyn i urządzeń używanych w procesie produkcyjnym – sporządza informacje o stanie technicznym maszyn i urządzeń mechanicznych – opracowuje plan bieżącego przeglądu stanu technicznego maszyn i urządzeń mechanicznych – opracowuje plan okresowych przeglądów maszyn i urządzeń mechanicznych
charakteryzuje rodzaje maszyn i urządzeń elektrycznych (ew),	6	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje maszyn i urządzeń elektrycznych – wskazuje zastosowanie maszyn i urządzeń elektrycznych
przygotowuje maszyny i urządzenia do wytwarzania	20	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje maszyny i urządzenia do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych

Efekty kształcenia Stopniowane efektów kształcenia efekt kluczowy ek, efekt ważny ew, efekt pomocniczy ep	Liczba godzin na efekt kształcenia	Kryteria weryfikacji
włókienniczych wyrobów dekoracyjnych zgodnie z założeniami technicznym i technologicznymi (ek),		<ul style="list-style-type: none"> – określa zakres prac wykonywanych na poszczególnych maszynach i urządzeniach do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych – wykonuje wstępny rozruch maszyn i urządzeń do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych
kontroluje przebieg procesu technologicznego zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną (ek),	20	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje kontrolę międzyoperacyjną przebiegu procesu technologicznego – przeprowadza bieżącą kontrolę zgodności wytwarzanego wyrobu z projektem plastycznym – prowadzi bieżącą kontrolę zgodności wytwarzanego wyrobu z dokumentacją techniczno-technologiczną
rozpoznaje nieprawidłowości przebiegu procesu technologicznego go (ek),	14	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje rodzaje nieprawidłowości powstałych podczas procesu technologicznego w wyniku użycia wadliwego surowca – rozpoznaje rodzaje nieprawidłowości powstałych podczas procesu technologicznego w wyniku nieprawidłowej pracy maszyn i urządzeń – rozpoznaje nieprawidłowości powstałe podczas procesu technologicznego w wyniku błędów obsługi maszyn i urządzeń
dobiera sposoby korygowania nieprawidłowości procesu technologicznego te (ek),	14	<ul style="list-style-type: none"> – ustala sposób postępowania w zakresie korygowania nieprawidłowości przebiegu procesu technologicznego – dobiera sposoby usuwania powstałych błędów w procesie technologicznym
proceedzi dokumentację przebiegu procesu wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych (ek),	26	<ul style="list-style-type: none"> – określa elementy dokumentacji przebiegu procesu technologicznego wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych – opracowuje dokumentację przebiegu procesu wytwarzania określonego włókienniczego wyrobu dekoracyjnego

2.2. Plan kursu umiejętności zawodowych

Tabela 2 Plan kursu umiejętności zawodowych

Lp.	Obowiązkowe zajęcia edukacyjne/działy programowe	Liczba godzin		Razem godzin	Uwagi o realizacji
		Nauczanie stacjonarne	Nauczanie zdalne		
	Kształcenie praktyczne				
	Pracownia projektów technologicznych:	150	-		
1.	Organizowanie procesów technologicznych wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych	76	-	76	
2.	Nadzorowanie procesów technologicznych wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych	74	-	74	
	Razem	150	0	150	

3. PROGRAMY NAUCZANIA DLA PRZEDMIOTU: PRACOWNIA PROJEKTÓW TECHNOLOGICZNYCH

3.1. Cele ogólne przedmiotu to:

- Nabycie umiejętności oceny stanu technicznego maszyn i urządzeń
- Poznanie technik komputerowych do wykonywania projektu włókienniczego.
- Poznanie zasad montażu i demontażu zespołów maszyn i urządzeń mechanicznych,
- Doskonalenie umiejętności zawodowych,
- Kształtowanie umiejętności planowania o organizowania pracy zespołu.
- Kształtowanie postaw i świadomości zawodowej.

3.2. Cele szczegółowe przedmiotu

- zorganizować stanowisko pracy do opracowywania projektów włókienniczych zgodnie z wymogami ergonomii i przepisami bhp,
- wykonać projekty włókiennicze,
- ocenić stan techniczny maszyn i urządzeń,
- opracować dokumentację projektową,
- wykonać projekty techniczno-technologiczne

- planować czynności związane z wytwarzaniem włókienniczych wyrobów dekoracyjnych
- opracować plan przeglądu stanu technicznego maszyn i urządzeń mechanicznych,
- planować procesy technologiczne,
- nadzorować procesy technologiczne wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych,
- korygować nieprawidłowości procesu technologicznego,
- prowadzić dokumentację przebiegu wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.
- opracować dokumentację przebiegu procesy wytwarzania określonego włókienniczych wyrobów dekoracyjnych

3.3. Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Tabela 3 Materiał nauczania z uwzględnieniem opisu efektów kształcenia

Pracownia projektów technologicznych			
Dział programowy	Tematy jednostek metodycznych (wynikają z efektów kształcenia określonych w podstawie programowej – czynności nauczyciela)	Liczba godz.	Wymagania programowe (uwzględniają kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej)
Planowanie procesów technologicznych	Zagrożenia i czynniki szkodliwe dla zdrowia człowieka. Metody zapobiegania zagrożeniom i czynnikom szkodliwym dla zdrowia człowieka.	-	<ul style="list-style-type: none"> – ustalić sposoby zapobiegania zagrożeniom zdrowia związanych z pracą technika włókienniczych wyrobów dekoracyjnych; – rozróżnić typowe choroby zawodowe związane z wykonywaniem zadań zawodowych technika włókienniczych wyrobów dekoracyjnych; – określić metody zapobiegania zagrożeniom występującym przy obsłudze maszyn i urządzeń w zakładach włókienniczych; – rozróżnić czynniki szkodliwe dla organizmu człowieka występujące w środowisku pracy technika włókienniczych wyrobów dekoracyjnych; – zapobiec sytuacjom zagrażającym zdrowiu i życiu podczas wykonywania pracy; – zidentyfikować zagrożenia występujące przy obsłudze maszyn i urządzeń w zakładzie wytwarzającym włókiennicze wyroby dekoracyjne; – wyjaśnić działanie czynników szkodliwych w środowisku pracy technika włókienniczych wyrobów dekoracyjnych na organizm człowieka; – opracować instrukcję obsługi maszyn urządzeń w zakładzie wytwarzającym

Pracownia projektów technologicznych			
Dział programowy	Tematy jednostek metodycznych (wynikają z efektów kształcenia określonych w podstawie programowej – czynności nauczyciela)	Liczba godz.	Wymagania programowe (uwzględniają kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej)
			<p>włókiennicze wyroby dekoracyjne;</p> <ul style="list-style-type: none"> wykryć nieprawidłowości w organizacji stanowiska pracy do wykonywania wyrobów rękodzielniczych zgodnie z wymogami ergonomii
Organizowanie procesów technologicznych wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych	Maszyny do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.	5	<ul style="list-style-type: none"> rozróżnić elementy zespołów maszyn i urządzeń mechanicznych; określić zasady montażu demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych; rozróżnić narzędzia do montażu i demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych; rozróżniać rodzaje maszyn i urządzeń elektrycznych i elektronicznych; określić zastosowanie maszyn i urządzeń elektrycznych i elektronicznych; określić budowę zespołów, podzespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń; odczytać ze schematów maszyn i urządzeń rodzaje zespołów, podzespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń; sprawdzić poprawność działania głównych mechanizmów maszyn; sprawdzić poprawność działania urządzeń pomocniczych maszyn; zidentyfikować maszyny i urządzenia do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych; ocenić stan techniczny maszyn i urządzeń, kontrolować poprawność działania maszyn i urządzeń zanalizować schematy maszyn i urządzeń mechanicznych zanalizować schematy maszyn i urządzeń elektrycznych; określić funkcje zespołów, podzespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń; określić zakres prac wykonywanych na poszczególnych maszynach i urządzeniach do wytwarzania włókienniczych wyrobów; określić parametry podlegające kontroli pracy maszyn i urządzeń; opracować plan kontroli pracy maszyn i urządzeń; sporządzić informacje o stanie technicznym maszyn i urządzeń; opracować plan bieżącego przeglądu stanu technicznego maszyn i urządzeń; opracować plan okresowych przeglądów maszyn i urządzeń.
	Zasady montażu i demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych.	4	
	Schematy techniczno-technologiczne maszyn i urządzeń do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.	16	
	Narzędzia do montażu i demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych.	4	
	Rodzaje maszyn i urządzeń elektrycznych.	4	
	Budowa i funkcje zespołów, podzespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń w zakładach wytwarzających włókiennicze wyroby dekoracyjne.	4	
	Opracowania planu kontroli pracy maszyn i urządzeń w zakładach wytwarzających włókiennicze wyroby dekoracyjne.	10	
	Parametry podlegające kontroli pracy maszyn i urządzeń w zakładach wytwarzających włókiennicze wyroby dekoracyjne.	4	
	Wykonywanie projektów technicznych i technologicznych.	20	
	Zasady planu kontroli procesu technologicznego wytwarzania włókienniczych wyrobów	5	

Pracownia projektów technologicznych			
Dział programowy	Tematy jednostek metodycznych (wynikają z efektów kształcenia określonych w podstawie programowej – czynności nauczyciela)	Liczba godz.	Wymagania programowe (uwzględniają kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej)
Nadzór i kontrola procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych	Plan obsługi maszyn i urządzeń.	4	<ul style="list-style-type: none"> – prowadzić bieżącą kontrolę zgodności wytwarzanego wyrobu z projektem plastycznym; – prowadzić bieżącą kontrolę zgodności wytwarzanego wyrobu z dokumentacją techniczno-technologiczną; – określić rodzaje nieprawidłowości powstałych podczas procesu technologicznego powstałych w wyniku nieprawidłowej pracy maszyn i urządzeń; – określić rodzaje nieprawidłowości powstałych podczas procesu technologicznego powstałych w wyniku błędów obsługi; – określić sposoby korygowania nieprawidłowości przebiegu procesu technologicznego; – dobrać sposoby usuwania powstałych błędów w procesie technologicznym; – określić elementy dokumentacji maszyny przebiegu procesu technologicznego wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych; – kontrolować przebieg procesu technologicznego – ustalić sposób postępowania w zakresie korygowania nieprawidłowości przebiegu procesu wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, – opracować dokumentację przebiegu wytwarzania określonego włókienniczego wyrobu dekoracyjnego,
	Analiza wyników obserwacji obsługi maszyn i urządzeń.	15	
	Założenia techniczne i technologiczne metody wykończenia włókienniczych wyrobów dekoracyjnych	10	
	Zasady doboru maszyn i urządzeń do wykończania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.	5	
	Procedury jakości w procesie technologicznym.	5	
	Nieprawidłowości w przebiegu procesów technologicznych wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych,	15	
	Dokumentacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych	20	

3.4. Procedury osiągnięcia celów kształcenia

A. Planowane zadania

Zadanie 1

Zaplanuj przegląd okresowy krosna ręcznego.

Przed przystąpieniem do realizacji ćwiczenia nauczyciel powinien omówić zakres i technikę wykonania ćwiczenia.

Aby wykonać zadanie słuchacz powinien:

- zidentyfikować zagrożenia występujące przy obsłudze maszyn i urządzeń w zakładzie wytwarzającym włókiennicze wyroby dekoracyjne;
- sporządzić informację o stanie technicznym urządzenia na podstawie obserwacji pracy urządzenia;
- określić zakres prac wykonywanych na poszczególnych maszynach i urządzeniach do wytwarzania włókienniczych wyrobów;
- opracować plan okresowych przeglądów snowarki ręcznej;

W celu wykonania planu Zadanie wykonaj w dwuosobowym zespole zachowując zasady bezpieczeństwa i higieny pracy przy obsłudze maszyn i urządzeń. Do dyspozycji masz materiały pomocnicze znajdujące się w pracowni. Opracowaną dyspozycję przełącz do oceny.

Zadanie 2

Sporządź wykaz nieprawidłowości powstałych podczas procesu technologicznego związanych z błędami obsługi.

Przed przystąpieniem do realizacji ćwiczenia nauczyciel powinien omówić zakres i technikę wykonania ćwiczenia.

Aby wykonać zadanie słuchacz powinien:

- prowadzić bieżącą kontrolę zgodności wytwarzanego wyrobu z dokumentacją techniczno-technologiczną;
- określić rodzaje nieprawidłowości powstałych podczas procesu technologicznego powstałych w wyniku błędów obsługi;
- dobrać sposoby usuwania powstałych błędów w procesie technologicznym;
- określić elementy dokumentacji maszyny przebiegu procesu technologicznego wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych;
- opracować wykaz nieprawidłowości powstałych podczas procesu technologicznego związanych z błędami obsługi.

Zadanie wykonaj w dwuosobowym zespole. Opracowaną dokumentację zaprezentuj na forum klasy, a następnie przełącz do oceny

B. Warunki osiągnięcia efektów kształcenia w tym środki dydaktyczne, metody, formy organizacyjne

Zajęcia edukacyjne powinny być realizowane w pracowni lub warsztatach szkolnych, w których powinny być zorganizowane stanowiska:

- stanowiska wytwarzania tkanych wyrobów dekoracyjnych (jedno stanowisko dla dwóch słuchaczy), stanowiska wytwarzania dzianych wyrobów dekoracyjnych (jedno stanowisko dla dwóch słuchaczy), stanowiska wytwarzania haftów i koronek (jedno stanowisko dla dwóch słuchaczy);
- stanowiska wykańczania wyrobów dekoracyjnych (jedno stanowisko dla sześciu słuchaczy);
- stanowiska przygotowania surowców włókienniczych (jedno stanowisko dla dwóch słuchaczy),
- stanowiska wytwarzania tkanych wyrobów dekoracyjnych (jedno stanowisko dla dwóch słuchaczy),

- stanowiska wytwarzania haftów i koronek (jedno stanowisko dla dwóch słuchaczy)

Środki dydaktyczne

- Przykładowe dyspozycje technologiczne do produkcji włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, kalkulator, przybory piśmiennicze. Pakiety dla słuchaczy, zestawy ćwiczeń. Czasopisma branżowe. Schematy maszyn i urządzeń stosowanych przy wytwarzaniu włókienniczych wyrobów dekoracyjnych
- Przykładowe dyspozycje technologiczne do produkcji włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, kalkulator, przybory piśmiennicze. Pakiety dla słuchaczy, zestawy ćwiczeń. Czasopisma branżowe. Schematy maszyn i urządzeń stosowanych przy wytwarzaniu włókienniczych wyrobów dekoracyjnych
- Zestawy ćwiczeń. Pakiety dla słuchaczy. Sekundomierz, arkusz do zapisywania obserwacji. Czasopisma i katalogi branżowe

Zalecane metody dydaktyczne

Dominującą metodą powinny być ćwiczenia, kształtujące umiejętności organizacji procesów produkcji włókienniczych wyrobów dekoracyjnych oraz metoda tekstu przewodniego. Ćwiczenia powinny poprzedzone pokazem z objaśnieniem.

Formy organizacyjne

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem zróżnicowanych form: indywidualnie oraz zespołowo. Zajęcia należy prowadzić w oddziałach klasowych w systemie klasowo-lekcyjnym

Propozycje kryteriów oceny i metod sprawdzania efektów kształcenia

- Sprawdzanie efektów kształcenia będzie przeprowadzone na podstawie prezentacji opracowanych dyspozycji technologicznej. W ocenie należy uwzględnić następujące kryteria: dobór parametrów dyspozycji, poprawność wykonanych obliczeń, obserwacja podczas wykonywania zadania. Kryteria oceniania powinny być ustalone przed wykonaniem zadania.
- Sprawdzanie efektów kształcenia będzie przeprowadzone na podstawie prezentacji opracowania. W ocenie należy uwzględnić następujące kryteria ogólne: przygotowanie stanowiska pracy, praca nad wykonaniem zadania - (obserwacja przez nauczyciela), zawartość merytoryczną (wykonanie pomiarów zgodnie z założeniami określonymi w karcie pracy, poprawność obliczeń), estetyka wykonania zadania, prezentacja (forma przekazu, przestrzeganie czasu prezentacji). Kryteria oceniania powinny być ustalone przed wykonaniem zadania

Formy indywidualizacji pracy słuchaczy

Formy indywidualizacji pracy słuchaczy uwzględniające:

- dostosowanie warunków, środków, metod i form kształcenia do potrzeb słuchacza,
- dostosowanie warunków, środków, metod i form kształcenia do możliwości słuchacza.

Nauczyciel powinien:

- motywować słuchaczy do pracy,
- dostosowywać stopień trudności planowanych ćwiczeń do możliwości słuchaczy,
- uwzględniać zainteresowania słuchaczy,
- przygotowywać zadania o różnym stopniu trudności i złożoności,
- zachęcać słuchaczy do korzystania z różnych źródeł informacji zawodowej

C. Proponowane metody ewaluacji przedmiotu

Sprawdzanie osiągnięć słuchacza powinno odbywać się przez cały czas realizacji na podstawie kryteriów przedstawionych na początku zajęć. Sprawdzanie i ocenianie osiągnięć słuchaczy powinno dostarczyć informacji dotyczących zakresu i stopnia realizacji celów kształcenia działu programowego.

Osiągnięcia słuchaczy należy oceniać na podstawie:

- ustnych sprawdzianów poziomu wiedzy i umiejętności,
- pisemnych sprawdzianów i testów osiągnięć szkolnych, sprawdzianów praktycznych,
- ukierunkowanej obserwacji pracy słuchacza podczas wykonywania ćwiczeń.

Wskazane jest, aby słuchacze dokonywali także samooceny własnej pracy i kolegów z zespołu wg zaproponowanych przez nauczyciela arkuszy samooceny i oceny oraz sprawdzianów postępów. W procesie oceniania osiągnięć edukacyjnych słuchaczy należy uwzględnić wyniki wszystkich metod sprawdzania efektów kształcenia zastosowanych przez nauczyciela oraz ocenę za wykonane ćwiczenia. Zaleca się systematyczne ocenianie postępów oraz bieżące korygowanie wykonywanych ćwiczeń. Oceniając osiągnięcia słuchaczy należy zwrócić uwagę na umiejętność korzystania z dokumentacji technicznej, katalogów. Po zakończeniu realizacji działu programowego proponuje się zastosowanie testu dydaktycznego dwupoziomowego. Zadania w teście mogą być otwarte (krótkiej odpowiedzi, z luką) lub zamknięte (wyboru wielokrotnego, na dobieranie, typu prawda-falsz). Podsumowaniem osiągnięć słuchaczy w tym dziale może być również projekt lub prezentacja multimedialna, którą zaprezentuje na forum klasy.

4. EWALUACJA PROGRAMU KUZ

4.1. Cele ewaluacji

Określenie jakości i skuteczności realizacji programu nauczania dla kursu umiejętności zawodowych **Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych** w zakresie:

- osiągnięcia szczegółowych efektów kształcenia,

- doboru oraz zastosowania form, metod i strategii nauczania,
- współpracy z pracodawcami w zakresie realizacji zajęć praktycznych i egzaminu potwierdzającego kwalifikacje w zawodowe.

Do ewaluacji programu nauczania może zostać wykorzystana ewaluacja konkluzyjna, która polega na badaniu efektywności i jakości działań po ich zakończeniu poprzez zastosowanie badań kwestionariuszowych, wywiadów czy obserwacji wśród słuchaczy oraz nauczycieli. Proponowane metody badawcze zastosowane w ewaluacji przedmiotu: ankieta - kwestionariusz ankiety, obserwacja – arkusz obserwacji, wywiad, rozmowa – lista pytań, analiza dokumentów – arkusz informacyjny, dyspozycje do analizy dokumentów, pomiar dydaktyczny – sprawdzian, test.

Tabela 4 Ewaluacja programu KUZ

Efekt kształcenia z podstawy programowej	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych			
MOD.13.8. 1) planuje i organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań <i>Czy słuchacz planuje i organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań?</i> <i>Czy słuchacz wprowadza modyfikacje w pracy zespołu?</i>	Słuchacz planuje i organizuje pracę zespołu w celu wykonania przydzielonych zadań. Słuchacz wprowadza modyfikacje w pracy zespołu.	Obserwacja Rozmowa Sprawdzian umiejętności praktycznych Wskazane jest, aby słuchacze dokonywali także samooceny własnej pracy i kolegów z zespołu wg zaproponowanych przez nauczyciela arkuszy samooceny i oceny oraz sprawdzianów postępów	W trakcie procesu nauczania Na koniec kursu
MOD.13.8. 2) dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań <i>Czy słuchacz dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań?</i> <i>Czy słuchacz rozpoznaje możliwości i umiejętności poszczególnych członków zespołu?</i>	Słuchacz dobiera osoby do wykonania przydzielonych zadań. Słuchacz rozpoznaje możliwości i umiejętności poszczególnych członków zespołu.	Obserwacja Rozmowa Sprawdzian umiejętności praktycznych	W trakcie procesu nauczania
MOD.13.8. 3) kieruje wykonaniem przydzielonych zadań	Słuchacz kieruje wykonaniem przydzielonych zadań. Słuchacz motywuje członków zespołu do	Obserwacja Rozmowa Wskazane jest, aby słuchacze	W trakcie procesu nauczania



Efekt kształcenia z podstawy programowej	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych			
<p>Czy słuchacz kieruje wykonaniem przydzielonych zadań?</p> <p>Czy słuchacz motywuje członków zespołu do wykonywania powierzonych zadań?</p>	wykonywania powierzonych zadań.	dokonywali także samooceny własnej pracy i kolegów z zespołu wg zaproponowanych przez nauczyciela arkuszy samooceny i oceny oraz sprawdzianów postępów	
<p>MOD.13.8.</p> <p>4) monitoruje i ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań</p> <p>Czy słuchacz monitoruje i ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań?</p> <p>Czy słuchacz monitoruje i ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań?</p>	<p>Słuchacz monitoruje i ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań.</p> <p>Słuchacz monitoruje i ocenia jakość wykonania przydzielonych zadań.</p>	<p>Obserwacja</p> <p>Sprawdzian praktyczny</p> <p>Samoocena pracy</p>	<p>W trakcie procesu nauczania</p> <p>Na koniec kursu</p>
<p>MOD.13.8.</p> <p>5) wprowadza rozwiązania techniczno-technologiczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakość prac</p> <p>Czy słuchacz wprowadza rozwiązania techniczno-technologiczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakość prac?</p> <p>Czy słuchacz inicjuje wprowadzanie nowych rozwiązań techniczno-technologicznych i organizacyjnych?</p>	<p>Suchacz wprowadza rozwiązania techniczno-technologiczne i organizacyjne wpływające na poprawę warunków i jakość prac.</p> <p>Słuchacz inicjuje wprowadzanie nowych rozwiązań techniczno-technologicznych i organizacyjnych.</p>	<p>Wywiad</p> <p>Rozmowa</p> <p>Samoocena pracy</p>	<p>W trakcie procesu nauczania</p> <p>Na koniec kursu</p>
<p>6) ocenia stan techniczny maszyn i urządzeń(ew),</p> <p>Czy słuchacz ocenia stan techniczny maszyn i urządzeń?</p>	<p>Słuchacz</p> <ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia elementy zespołów maszyn i urządzeń – analizuje schematy maszyn i urządzeń stosowanych podczas wytwarzania wyrobów dekoracyjnych – sprawdza stan techniczny mechanizmów maszyn 	<p>Obserwacja</p> <p>Samoocena pracy</p> <p>Sprawdzian praktyczny</p> <p>Wskazane jest, aby słuchacze dokonywali także samooceny własnej pracy i kolegów z zespołu</p>	<p>W trakcie procesu nauczania i na koniec kursu</p>



Efekt kształcenia z podstawy programowej	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych			
	<ul style="list-style-type: none"> i urządzeń kontroluje poprawność działania maszyn i urządzeń wykonuje projekt wyrobu włókienniczego 	wg zaproponowanych przez nauczyciela arkuszy samooceny i oceny oraz sprawdzianów postępów	
1) przestrzega zasad montażu i demontażu zespołów maszyn i urządzeń mechanicznych (ek), <i>Czy słuchacz przestrzega zasad montażu i demontażu zespołów maszyn i urządzeń mechanicznych?</i>	<ul style="list-style-type: none"> określa zasady montażu oraz demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych rozdziela narzędzia do montażu i demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych określa parametry podlegające kontroli pracy maszyn i urządzeń mechanicznych opracowuje plan kontroli pracy maszyn i urządzeń mechanicznych sprawdza pracę maszyn i urządzeń używanych w procesie produkcyjnym sporządza informacje o stanie technicznym maszyn i urządzeń mechanicznych opracowuje plan bieżącego przeglądu stanu technicznego maszyn i urządzeń mechanicznych opracowuje plan okresowych przeglądów maszyn i urządzeń mechanicznych 	Obserwacja Samoocena pracy Sprawdzian praktyczny	W trakcie procesu nauczania i na koniec kursu
2) charakteryzuje rodzaje maszyn i urządzeń elektrycznych(ew)), <i>Czy słuchacz rozpoznaje rodzaje maszyn i urządzeń elektrycznych?</i>	<ul style="list-style-type: none"> rozdziela rodzaje maszyn i urządzeń elektrycznych wskazuje zastosowanie maszyn i urządzeń elektrycznych 	Obserwacja Samoocena pracy Sprawdzian praktyczny	W trakcie procesu nauczania i na koniec kursu
3) przygotowuje maszyny i urządzenia do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych zgodnie z założeniami technicznym i technologicznymi <i>Czy słuchacz przygotowuje maszyny i urządzenia</i>	<ul style="list-style-type: none"> identyfikuje maszyny i urządzenia do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych określa zakres prac wykonywanych na poszczególnych maszynach i urządzeniach do wytwarzania włókienniczych wyrobów 	Obserwacja Samoocena pracy Sprawdzian praktyczny	W trakcie procesu nauczania i na koniec kursu



Efekt kształcenia z podstawy programowej	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych			
do wytwarzania włókienniczych? <i>Czy słuchacz wykonuje wstępny rozruch maszyn i urządzeń do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych?</i>	dekoracyjnych – wykonuje wstępny rozruch maszyn i urządzeń do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych		
4) kontroluje przebieg procesu technologicznego zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną (ek), <i>Czy słuchacz kontroluje przebieg procesu technologicznego?</i>	– określa zastosowanie włókienniczych wyrobów dekoracyjnych – prognozuje warunki eksploatacji włókienniczych wyrobów dekoracyjnych w określonych wnętrzach lub obiektach – uzasadnia zastosowanie włókienniczych wyrobów dekoracyjnych do określonego wnętrza lub obiektu	Obserwacja Samoocena pracy Sprawdzian praktyczny	W trakcie procesu nauczania i na koniec kursu
5) rozpoznaje nieprawidłowości przebiegu procesu technologicznego go (ek), <i>Czy słuchacz rozpoznaje nieprawidłowości przebiegu procesu technologicznego?</i>	– rozpoznaje rodzaje nieprawidłowości powstałych podczas procesu technologicznego w wyniku użycia wadliwego surowca – rozpoznaje rodzaje nieprawidłowości powstałych podczas procesu technologicznego w wyniku nieprawidłowej pracy maszyn i urządzeń – rozpoznaje nieprawidłowości powstałe podczas procesu technologicznego w wyniku błędów obsługi maszyn i urządzeń	Obserwacja Samoocena pracy Sprawdzian praktyczny	W trakcie procesu nauczania i na koniec kursu
6) dobiera sposoby korygowania nieprawidłowości procesu technologicznego (ek),	– ustala sposób postępowania w zakresie korygowania nieprawidłowości przebiegu procesu technologicznego – dobiera sposoby usuwania powstałych błędów w procesie technologicznym	Obserwacja Samoocena pracy Sprawdzian praktyczny	W trakcie procesu nauczania i na koniec kursu
7) prowadzi dokumentację przebiegu procesu wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych (ek), <i>Czy słuchacz opracowuje dokumentację przebiegu</i>	– określa elementy dokumentacji przebiegu procesu technologicznego wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych – opracowuje dokumentację przebiegu procesu		

Efekt kształcenia z podstawy programowej	Wskaźniki potwierdzające osiągnięcie efektu kształcenia	Metody/techniki badania	Termin badania
MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych			
<i>procesu wytwarzania określonego włókienniczego wyrobu dekoracyjnego?</i>	wytwarzania określonego włókienniczego wyrobu dekoracyjnego		

5. WYKAZ LITERATURY

Podręczniki, poradniki

- 1) Frontczak I., Wnuk J.: Tkactwo. Cz. II. Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, Warszawa 1978.
- 2) Lewiński J. Suszek J. H., Zawadzki J.: Tkactwo. Cz. I. Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, Warszawa 1977.
- 3) Nycz E., Owczarz R., Średnicka L.: Budowa tkanin. Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, Warszawa 1990. • Szosland J.: Podstawy budowy i technologii tkanin. Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, Warszawa 1972.
- 4) Szosland J.: Struktury tkane. Polska Akademia Nauk Oddział Łódź, Łódź 2007
- 5) Michałowska M.: Leksykon Włókiennictwa, Surowce i barwniki. Narzędzia i maszyny. Techniki i technologie. Wyroby i dziedziny. Krajowy Ośrodek Dokumentacji Zabytków, Warszawa 2006.
- 6) Pohoska M. (red.): Poradnik Inżyniera, Włókiennictwo. WNT, Warszawa 1988.
- 7) K. Kopias, Budowa i technologia dzianin rządkowych, Wyd. PŁ 2013
- 8) K. Kopias, Budowa i technologia dzianin kolumniowych, Wyd. PŁ 2010
- 9) J. Idryjan-Pajor, Materiałoznawstwo odzieżowe, SOP Oświatowiec Toruń 2016

Czasopisma branżowe:

- 1) Miesięcznik „Przegląd Włókienniczy – Włókno Odzież Skóra”
- 2) Włókiennictwo – Zeszyty naukowe- Politechnika Łódzka

e- Publikacje Nauki Polskiej www.ePNP.pl Techniczne wyroby włókiennicze

Netografia: (dostęp 10.01.2021)

- 1) [link do wyszukiwarki Google hasło "rękodzielnik literatura"](#)
- 2) www.creativehobby.pl/Cechy-osobowosci-a-rekodzielo
- 3) www.creativehobby.pl/A-Ty-jak-podchodzisz-do-rekodziela
- 4) www.tezeusz.pl/zarys-metodyki-zajec-rekodzielniczych
- 5) www.eczasopisma.p.lodz.pl/TEX

6. WYKAZ NIEZBĘDNYCH ŚRODKÓW IMATERIAŁÓW DYDAKTYCZNYCH

Szkoła podejmująca kształcenie na kursie umiejętności zawodowych „**Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych**” w zakresie jednostki efektów kształcenia MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych w kwalifikacji MOD.13 Projektowanie i organizacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, wyodrębnionej w zawodzie technika włókienniczych wyrobów dekoracyjnych zapewnia dostęp do odpowiedniej liczby pomieszczeń dydaktycznych z wyposażeniem odpowiadającym najnowszej technologii i technice stosowanej w zawodzie, aby zapewniać uzyskanie wszystkich efektów kształcenia wymienionych w podstawie programowej kształcenia w zawodzie oraz umożliwiać przygotowanie absolwenta do realizowania wymienionych w podstawie programowej zadań zawodowych.

Wyposażenie niezbędne do realizacji kształcenia na kursie umiejętności zawodowych Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych

Zajęcia edukacyjne powinny być realizowane w pracowni lub warsztatach szkolnych, w których powinny być zorganizowane stanowiska:

- stanowiska wytwarzania tkanych wyrobów dekoracyjnych (jedno stanowisko dla dwóch słuchaczy), stanowiska wytwarzania dzianych wyrobów dekoracyjnych (jedno stanowisko dla dwóch słuchaczy), stanowiska wytwarzania haftów i koronek (jedno stanowisko dla dwóch słuchaczy);
- stanowiska wykańczania wyrobów dekoracyjnych (jedno stanowisko dla sześciu słuchaczy).

7. SPOSÓB I FORMA ZALICZENIA KURSU umiejętności zawodowych

- Warunkiem ukończenia kursu umiejętności zawodowych jest uzyskanie zaliczenia w formie ustalonej przez podmiot prowadzący kurs. Osoba, która uzyskała zaliczenie, otrzymuje zaświadczenie o ukończeniu kursu umiejętności zawodowych. Wzór zaświadczenia określony jest w załączniku nr 2 do rozporządzenia. (Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 19 marca 2019 r. w sprawie kształcenia ustawicznego w formach pozaszkolnych. (Dz. U. poz. 652))
- Ukończenie kursu umiejętności zawodowych umożliwia przystąpienie do egzaminu przeprowadzanego przez Komisję ds. walidacji i certyfikacji efektów kształcenia.

Po pomyślnym złożeniu egzaminu słuchacz otrzyma certyfikat potwierdzający umiejętności zawodowe zakresie organizowania i kontrolowania procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych (MOD.13.5.) Kurs umiejętności zawodowych w zakresie kwalifikacji MOD.13 Projektowanie i organizacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, kończy się zaliczeniem w formie walidacji osiągnięć uczestnika kursu, polegającej na ocenie wykonywanych w trakcie nauki projektów i ćwiczeń oraz na podstawie uzyskanych w trakcie kursu ocen.

8. SPRAWDZENIE KOMPLETNOŚCI I POPRAWNOŚCI OPRACOWANEGO PROGRAMU ZAJĘĆ

Tabela 5 Tabela weryfikacji 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 6 Tabela weryfikacji programu KUZ pod kątem kompletności efektów kształcenia

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
MOD.13.5.Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Temat zajęć
ocenia stan techniczny maszyn i urządzeń (ew),	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia elementy zespołów maszyn i urządzeń – analizuje schematy maszyn i urządzeń stosowanych podczas wytwarzania wyrobów dekoracyjnych – sprawdza stan techniczny mechanizmów maszyn i urządzeń – kontroluje poprawność działania maszyn i urządzeń 	<ul style="list-style-type: none"> – Budowa maszyn do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.
przestrzega zasad montażu i demontażu zespołów maszyn i urządzeń mechanicznych (ek),	<ul style="list-style-type: none"> – określa zasady montażu oraz demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych – rozróżnia narzędzia do montażu i demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych – określa parametry podlegające kontroli pracy maszyn i urządzeń mechanicznych – opracowuje plan kontroli pracy maszyn i urządzeń mechanicznych – sprawdza pracę maszyn i urządzeń używanych w procesie produkcyjnym 	<ul style="list-style-type: none"> – Zasady montażu i demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych. – Schematy techniczno-technologiczne maszyn i urządzeń do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych. – Narzędzia do montażu i demontażu maszyn i urządzeń mechanicznych.

PROGRAM NAUCZANIA KURSU UMIEJĘTNOŚCI ZAWODOWYCH

MOD.13.5. Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych



Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
MOD.13.5.Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Temat zajęć
	<ul style="list-style-type: none"> – sporządza informacje o stanie technicznym maszyn i urządzeń mechanicznych – opracowuje plan bieżącego przeglądu stanu technicznego maszyn i urządzeń mechanicznych – opracowuje plan okresowych przeglądów maszyn i urządzeń mechanicznych 	
charakteryzuje rodzaje maszyn i urządzeń elektrycznych (ew),	<ul style="list-style-type: none"> – rozróżnia rodzaje maszyn i urządzeń elektrycznych – wskazuje zastosowanie maszyn i urządzeń elektrycznych 	– Rodzaje maszyn i urządzeń elektrycznych.
przygotowuje maszyny i urządzenia do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych zgodnie z założeniami technicznym i technologicznymi (ek),	<ul style="list-style-type: none"> – identyfikuje maszyny i urządzenia do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych – określa zakres prac wykonywanych na poszczególnych maszynach i urządzeniach do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych – wykonuje wstępny rozruch maszyn i urządzeń do wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych 	– Budowa i funkcje zespołów, podzespołów i mechanizmów maszyn i urządzeń w zakładach wytwarzających włókiennicze wyroby dekoracyjne.
kontroluje przebieg procesu technologicznego zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną (ek),	<ul style="list-style-type: none"> – stosuje kontrolę międzyoperacyjną przebiegu procesu technologicznego – przeprowadza bieżącą kontrolę zgodności wytwarzanego wyrobu z projektem plastycznym – prowadzi bieżącą kontrolę zgodności wytwarzanego wyrobu z dokumentacją techniczno-technologiczną 	– Zasady opracowania planu kontroli pracy maszyn i urządzeń w zakładach wytwarzających włókiennicze wyroby dekoracyjne.
rozpoznaje nieprawidłowości przebiegu procesu technologicznego (ek),	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje rodzaje nieprawidłowości powstałych podczas procesu technologicznego w wyniku użycia wadliwego surowca – rozpoznaje rodzaje nieprawidłowości powstałych podczas procesu technologicznego w wyniku nieprawidłowej pracy maszyn i urządzeń – rozpoznaje nieprawidłowości powstałe podczas procesu technologicznego w wyniku błędów obsługi maszyn i urządzeń 	– Parametry podlegające kontroli pracy maszyn i urządzeń w zakładach wytwarzających włókiennicze wyroby dekoracyjne.
dobiera sposoby korygowania nieprawidłowości procesu technologicznego (ek),	<ul style="list-style-type: none"> – ustala sposób postępowania w zakresie korygowania nieprawidłowości przebiegu procesu technologicznego – dobiera sposoby usuwania powstałych błędów w procesie technologicznym 	– Projekt techniczny i technologiczny włókienniczego wyrobu dekoracyjnego.
proceedzi dokumentację przebiegu procesu wytwarzania włókienniczych	<ul style="list-style-type: none"> – określa elementy dokumentacji przebiegu procesu technologicznego wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych 	– Zasady opracowania bieżącego i okresowego planu kontroli procesu

Efekty kształcenia oraz kryteria weryfikacji określone w podstawie programowej kształcenia w zawodzie		Zawartość opracowanego programu zajęć (temat zajęć)
MOD.13.5.Organizowanie i kontrolowanie procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych		
Efekty kształcenia	Kryteria weryfikacji	Temat zajęć
wyrobów dekoracyjnych (ek),	<ul style="list-style-type: none"> – opracowuje dokumentację przebiegu procesu wytwarzania określonego włókienniczego wyrobu dekoracyjnego 	technologicznego wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych.