



PRZYKŁADOWY

PROGRAM NAUCZANIA DLA ZAWODU

OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM 815204

O STRUKTURZE MODUŁOWEJ

TYP SZKOŁY: BRANŻOWA SZKOŁA I STOPNIA 3-LETNIA

RODZAJ PROGRAMU: LINIOWY



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Autorzy: mgr inż. Grażyna Krogulec, mgr inż. Elżbieta Czernik, mgr inż. Andrzej Konarczak

Recenzenci:

Ekspert wiodący: mgr inż. Joanna Ksieniewicz

Menadżer projektu: mgr Anna Krajewska

Publikacja powstała w ramach projektu „Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy” w Programie Operacyjnym Wiedza Edukacja Rozwój.

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego.
Publikacja jest dystrybuowana bezpłatnie.

© Copyright by Ośrodek Rozwoju Edukacji
Warszawa 2017

Ośrodek Rozwoju Edukacji
00-478 Warszawa
Al. Ujazdowskie 28
www.ore.edu.pl

SPIS TREŚCI

1. PODSTAWY PRAWNE KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO	4
2. OGÓLNE CELE I ZADANIA KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO	6
3. INFORMACJE O ZAWODZIE OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM.....	7
POWIĄZANIA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM Z INNYMI ZAWODAMI	7
SZCZEGÓŁOWE CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM	8
KORELACJA PROGRAMU NAUCZANIA DLA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM Z PODSTAWĄ PROGRAMOWĄ KSZTAŁCENIA OGÓLNEGO	8
4. PLANY NAUCZANIA DLA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM	9
Plan nauczania dla zawodu operator maszyn w przemyśle włókienniczym o strukturze modułowej – tabela.....	9
Wykaz modułów i jednostek modułowych dla zawodu operator maszyn w przemyśle włókienniczym – tabela	13
Mapa dydaktyczna dla zawodu operator maszyn w przemyśle włókienniczym	14
5. PROGRAMY NAUCZANIA DLA POSZCZEGÓLNYCH MODUŁÓW W ZAWODZIE OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM.....	15
815204.M1. OBSŁUGIWANIE PROCESÓW WYTWARZANIA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH	15
815204.M2. OBSŁUGIWANIE PROCESÓW WYKAŃCZANIA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH	38
ZAŁĄCZNIKI	56
ZAŁĄCZNIK 1. EFEKTY KSZTAŁCENIA DLA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM Z ROZPORZĄDZENIA W SPRAWIE PODSTAWY PROGRAMOWEJ KSZTAŁCENIA W ZAWODACH.....	56
ZAŁĄCZNIK 2. POGRUPOWANE EFEKTY KSZTAŁCENIA DLA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM WYNIKAJĄCE Z PLANU NAUCZANIA	60
ZAŁĄCZNIK 3. USZCZEGÓLOWIONE EFEKTY KSZTAŁCENIA DLA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM.....	65

1. PODSTAWY PRAWNE KSZTAŁCENIA ZAWODOWEGO

Program nauczania dla zawodu operator maszyn w przemyśle włókienniczym opracowano zgodnie z następującymi aktami prawnymi:

- Ustawa z dnia 7 września 1991 r. o systemie oświaty (tekst jedn. Dz.U. 2016 poz. 1943 z późn. zm.),
- Ustawa z dnia 14 grudnia 2016 r. – Prawo oświatowe (Dz.U. 2017 poz. 59),
- Ustawa z dnia 14 grudnia 2016 r. – Przepisy wprowadzające ustawę – Prawo oświatowe (Dz.U. 2017 poz. 60),
- Ustawa z dnia 22 grudnia 2015 r. o Zintegrowanym Systemie Kwalifikacji (Dz.U. 2016 poz. 64 z późn. zm.),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 13 marca 2017 r. w sprawie klasyfikacji zawodów szkolnictwa zawodowego (Dz.U. 2017 r. poz.622),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 28 marca 2017 r. w sprawie ramowych planów nauczania dla publicznych szkół (Dz. U. 2017 r. poz. 703),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 31 marca 2017 r. w sprawie podstawy programowej kształcenia w zawodach (Dz.U. 2017 poz. 860),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 14 lutego 2017 r. w sprawie podstawy programowej wychowania przedszkolnego oraz podstawy programowej kształcenia ogólnego dla szkoły podstawowej, w tym dla uczniów z niepełnosprawnością intelektualną w stopniu umiarkowanym lub znacznym, kształcenia ogólnego dla branżowej szkoły I stopnia, kształcenia ogólnego dla szkoły specjalnej przysposabiającej do pracy oraz kształcenia ogólnego dla szkoły policealnej (Dz.U. 2017, poz. 356);
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 7 lutego 2012 r. w sprawie podstawy programowej kształcenia w zawodach (Dz.U. 2012 poz. 184 z późn. zm.),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 15 grudnia 2010 r. w sprawie praktycznej nauki zawodu (Dz.U. 2010 nr 244 poz. 1626 z późn. zm.),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej i Sportu z dnia 31 grudnia 2002 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny w publicznych i niepublicznych szkołach i placówkach (Dz.U. 2003 nr 6 poz. 69 z późn. zm.),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 13 kwietnia 2016 r. w sprawie charakterystyk drugiego stopnia Polskiej Ramy Kwalifikacji typowych dla kwalifikacji o charakterze ogólnym – poziomy 1–4 (Dz.U. 2016 poz. 520),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 13 kwietnia 2016 r. w sprawie charakterystyk drugiego stopnia Polskiej Ramy Kwalifikacji typowych dla kwalifikacji o charakterze zawodowym – poziomy 1–8 (Dz.U. 2016 poz. 537),
- Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Społecznej z dnia 7 sierpnia 2014 r. w sprawie klasyfikacji zawodów i specjalności na potrzeby rynku pracy oraz zakresu jej stosowania Dz.U. 2014 poz. 1145 (z późn. zm),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 8 lipca 2014 r. w sprawie dopuszczania do użytku szkolnego podręczników (Dz.U. 2014 poz. 909),

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie zasad udzielania i organizacji pomocy psychologiczno-pedagogicznej w publicznych przedszkolach, szkołach i placówkach (Dz.U. 2013 poz. 532),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 10 czerwca 2015 r. w sprawie szczegółowych warunków i sposobu oceniania, klasyfikowania i promowania uczniów i słuchaczy w szkołach publicznych (Dz.U. 2015 poz. 843 z późn. zm.),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 27 kwietnia 2015 r. w sprawie szczegółowych warunków i sposobu przeprowadzania egzaminu potwierdzającego kwalifikacje w zawodzie (Dz.U. 2015 poz. 673),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 27 sierpnia 2012 r. w sprawie podstawy programowej wychowania przedszkolnego oraz kształcenia ogólnego w poszczególnych typach szkół (Dz.U. 2012 poz. 977 z późn. zm.),
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 13 marca 2017 r. w sprawie klasyfikacji zawodów szkolnictwa zawodowego.
- Rozporządzenie Ministra Edukacji Narodowej z dnia 17 marca 2017 r. w sprawie w podstawy programowej kształcenia w zawodach.

WERSJA ROBOCZA PRZED RECYZJĄ

2. 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 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, jego otwartości na uczenie się przez całe życie oraz mobilności edukacyjnej i zawodowej absolwentów ma służyć wyodrębnienie kwalifikacji w poszczególnych zawodach wpisanych do klasyfikacji zawodów szkolnictwa zawodowego.

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

3. INFORMACJE O ZAWODZIE OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM

Przemysł włókienniczy, odzieżowy i skórzany jest znaczącym elementem przemysłu wytwórczego zarówno w Unii Europejskiej jak i w Polsce. W krajach Unii Europejskiej funkcjonuje ok. 250 tys. przedsiębiorstw. Wytwarza on ok. 4 % całkowitej wartości dodanej, w czym znaczący udział ma przemysł włókienniczy.

Europejski przemysł lekki jest światowym liderem w zakresie wykorzystania technologii, mody i innowacji, szczególnie silnie rozwijających się w dziedzinie technicznych i przemysłowych wyrobów włókienniczych jak również wysokiej jakości odzieży.

Zmiany zachodzące w polskim przemyśle lekkim są odzwierciedleniem zmian w europejskim przemyśle lekkim. Pomimo dynamicznych procesów restrukturyzacyjnych, zachodzących w ostatnich latach w przemyśle lekkim w Polsce, wciąż jest on znaczącym działem gospodarki, zatrudniającym około 140 tysięcy pracowników, w blisko 840 małych, średnich i dużych przedsiębiorstwach rozlokowanych na całym terytorium naszego kraju.

Przemysł ten wyróżnia się zwiększoną koncentracją na obszarze pięciu województw: łódzkiego, wielkopolskiego, dolnośląskiego, śląskiego i kujawsko-pomorskiego, gdzie skupia się 57 % wszystkich przedsiębiorstw przemysłu lekkiego, zatrudniających 60 % wszystkich pracujących w tym przemyśle.

Zmiany strukturalne sektora przebiegają w kierunku rozwoju grupy mikro, małych i średnich przedsiębiorstw.

Jednym z problemów związanych z funkcjonowaniem zakładów jest brak kadr technicznych na wszystkich poziomach zatrudnienia, pomimo poprawiającej się atrakcyjności zarobkowej.

POWIĄZANIA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM Z INNYMI ZAWODAMI

Wspólne kwalifikacje z zawodem operator maszyn w przemyśle włókienniczym mają zawody kształcone na poziomie: Technikum;

Kwalifikacja	Symbol zawodu	Zawód	Efekty wspólne
Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych	311932	Technik włókiennik	PKZ(AU.c)
	815204	Operator maszyn w przemyśle włókienniczym	

SZCZEGÓLNE CELE KSZTAŁCENIA W ZAWODZIE OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM

Absolwent szkoły kształcącej w zawodzie operator maszyn w przemyśle włókienniczym powinien być przygotowany do wykonywania następujących zadań zawodowych:

- 1) przygotowywania surowców i półproduktów do procesu wytwarzania i wykańczania wyrobów włókienniczych;
- 2) obsługiwanie maszyn i urządzeń do wytwarzania i wykańczania wyrobów włókienniczych;
- 3) wytwarzania wyrobów włókienniczych;
- 4) wykańczania wyrobów włókienniczych.

Do wykonywania zadań zawodowych jest niezbędne osiągnięcie efektów kształcenia określonych w podstawie programowej kształcenia w zawodzie operator maszyn w przemyśle włókienniczym:

- efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów (BHP, PDG, JOZ, KPS);
- efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowy stanowiące podbudowę do kształcenia w zawodzie PKZ(AU.c);
- efekty kształcenia właściwe dla kwalifikacji w zawodzie: AU.07. Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych.

Kształcenie zgodnie z opracowanym programem nauczania pozwoli na osiągnięcie wyżej wymienionych celów kształcenia.

KORELACJA PROGRAMU NAUCZANIA DLA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM Z PODSTAWĄ PROGRAMOWĄ KSZTAŁCENIA OGÓLNEGO

Program nauczania dla zawodu operator maszyn w przemyśle włókienniczym uwzględnia aktualny stan wiedzy o zawodzie ze szczególnym zwróceniem uwagi na nowe technologie i najnowsze koncepcje nauczania.

W programie nauczania dla zawodu operator maszyn w przemyśle włókienniczym uwzględniono powiązania z kształceniem ogólnym polegające na wcześniejszym osiągnięciu efektów kształcenia w zakresie przedmiotów ogólnokształcących stanowiących podbudowę dla kształcenia w zawodzie. Dotyczy to przede wszystkim takich przedmiotów jak: matematyka, informatyka, język angielski, fizyka, chemia oraz podstawy przedsiębiorczości i edukacji dla bezpieczeństwa.

4. PLANY NAUCZANIA DLA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM

W podstawie programowej kształcenia w zawodzie operator maszyn w przemyśle włókienniczym minimalna liczba godzin na kształcenie zawodowe została określona dla efektów kształcenia i wynosi:

- 800 godzin na realizację kwalifikacji AU.07.,
- 250 godzin na realizację efektów wspólnych dla wszystkich zawodów i wspólnych dla zawodów w ramach obszaru kształcenia.

Plan nauczania dla zawodu operator maszyn w przemyśle włókienniczym o strukturze modułowej – tabela

WERSJA ROBOCZA PRZED RECENZJĄ



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Przykładowy szkolny plan nauczania* /modułowe kształcenie zawodowe/						
Typ szkoły: Branżowa Szkoła I stopnia - 3-letni okres nauczania						
Zawód: Operator maszyn w przemyśle włókienniczym ; symbol 815204						
Podbudowa programowa: szkoła podstawowa 8 letnia						
Kwalifikacje:						
K1. Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych AU.07.						
Minimalna liczba godzin wg PPKZ				1050		
Lp	Obowiązkowe zajęcia edukacyjne	Klasa			Liczba godzin tygodniowo w trzyletnim okresie nauczania	Liczba godzin w trzyletnim okresie nauczania
		I	II	III		
Przedmioty ogólnokształcące						
1	Język polski	2	2	2	6	192
2	Język obcy nowożytny	2	2	1	5	160
3	Historia	1	1	1	3	96
4	Wiedza o społeczeństwie			1	1	32
6	Geografia (kl. I-III)	1	1	1	3	96
7	Biologia (kl. I-III)	0			0	0
8	Chemia (kl. I-III)	0			0	0
9	Fizyka (kl. I-III)	1	1	1	3	96
10	Matematyka	2	2	1	5	160
11	Informatyka	1			1	32
5	Podstawy przedsiębiorczości	2			2	64
12	Wychowanie fizyczne	3	3	3	9	288
13	Edukacja dla bezpieczeństwa	1			1	32
14	Zajęcia z wychowawcą	1	1	1	3	96
Łączna liczba godzin		17	13	12	42	1344
1	M1. Obsługiwanie procesów wytwarzania wyrobów włókienniczych	12	18	6	36	1152
2	M2. Obsługiwanie procesów wykańczania wyrobów włókienniczych			14	14	448
Łączna liczba godzin kształcenia zawodowego		12	18	20	50	1600
Tygodniowy wymiar godzin obowiązkowych zajęć edukacyjnych		29	31	32	92	2944
Godziny do dyspozycji dyrektora		3 godz. na realizację zajęć związanych z kształtowaniem kompetencji			3	
Doradztwo zawodowe		Minimum 10 godzin w 3 letnim okresie nauczania				
/1/ (do celów obliczeniowych przyjęto 32 tygodnie w ciągu jednego roku szkolnego)						
*w szkolnym planie uwzględnia się również wymiar godzin zajęć określonych w par. 4 ust. 2 rozporządzenia w sprawie ramowych planów nauczania, t.j. m.in. religii lub etyki oraz						
** dla młodocianych pracowników wymiar godzin określają przepisy Kodeksu Pracy						
Łącznie na przedmioty min. 1-godzinne (fizyka, biologia, chemia, geografia)- 6 godzin						

Program nauczania dla zawodu **operator maszyn w przemyśle włókienniczym**
o strukturze **modułowej**

INFORMACJE DODATKOWE

Predyspozycje psychofizyczne, kompetencje społeczne i personalne

Koordynacja wzrokowo-ruchowa, samodzielność, odpowiedzialność, dobry wzrok, koncentracja i podzielność uwagi, opanowanie, samokontrola, zdolności manualne, umiejętność pracy w warunkach monotonnych, umiejętność działania według reguł i procedur, ogólna dobra sprawność fizyczna, zainteresowania techniczne, odporność na trudne warunki pracy.

Charakterystyka środowiska pracy

Operator maszyn w przemyśle włókienniczym pracuje 8 godzin dziennie w trybie dwu- lub trójzmianowym. Praca odbywa się w pomieszczeniach zamkniętych, gdzie operator narażony jest na pył i hałas. Operator pracuje w trybie stojąco - chodzącym. Zatrudnienie można znaleźć w przedsiębiorstwach włókienniczych wytwarzających wyroby włókiennicze, dekoracyjne i rękodzielnicze. Operator może także prowadzić własny zakład włókienniczy.

Możliwości uzyskania dodatkowych kwalifikacji w innych zawodach włókienniczych

Dla zawodu operator maszyn w przemyśle włókienniczym przykładowe ścieżki rozwoju zawodowego mogą prowadzić do następujących zawodów: Po uzyskaniu kwalifikacji AU.18. Wytwarzanie, konserwacja i renowacja rękodzielniczych wyrobów włókienniczych można uzyskać dyplom potwierdzający kwalifikacje zawodowe w zawodzie rękodzielnik wyrobów włókienniczych. Po uzyskaniu kwalifikacji AU.18. Wytwarzanie, konserwacja i renowacja rękodzielniczych wyrobów włókienniczych, AU.45. Projektowanie i organizacja procesów wytwarzania włókienniczych wyrobów dekoracyjnych, oraz uzyskaniu wykształcenia średniego lub średniego branżowego można uzyskać dyplom potwierdzający kwalifikacje zawodowe w zawodzie technik włókienniczych wyrobów dekoracyjnych. Po uzyskaniu kwalifikacji AU.07. Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych, AU.44. Nadzorowanie procesów wytwarzania i wykańczania wyrobów włókienniczych oraz uzyskaniu wykształcenia średniego lub średniego branżowego można uzyskać dyplom potwierdzający kwalifikacje zawodowe w zawodzie technik włókienniczych. Po uzyskaniu kwalifikacji AU.14. Projektowanie i wytwarzanie wyrobów odzieżowych oraz kwalifikacji AU.42. Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych oraz uzyskaniu wykształcenia średniego lub średniego branżowego można uzyskać dyplom potwierdzający kwalifikacje zawodowe w zawodzie technik przemysłu mody.



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Posiadając wykształcenie średnie ogólne i świadectwo dojrzałości (matura) można rozpocząć studia wyższe prowadzące do licencjatu lub dyplomu magisterskiego na kierunku: włókiennictwo, zarządzanie i inżynieria produkcji, wzornictwo.

INFORMACJE O EGZAMINIE

Egzamin potwierdzający kwalifikację (AU.07.) odbywa się pod koniec klasy trzeciej.

WERSJA ROBOCZA PRZED RECENZJĄ

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Wykaz modułów i jednostek modułowych dla zawodu operator maszyn w przemyśle włókienniczym – tabela

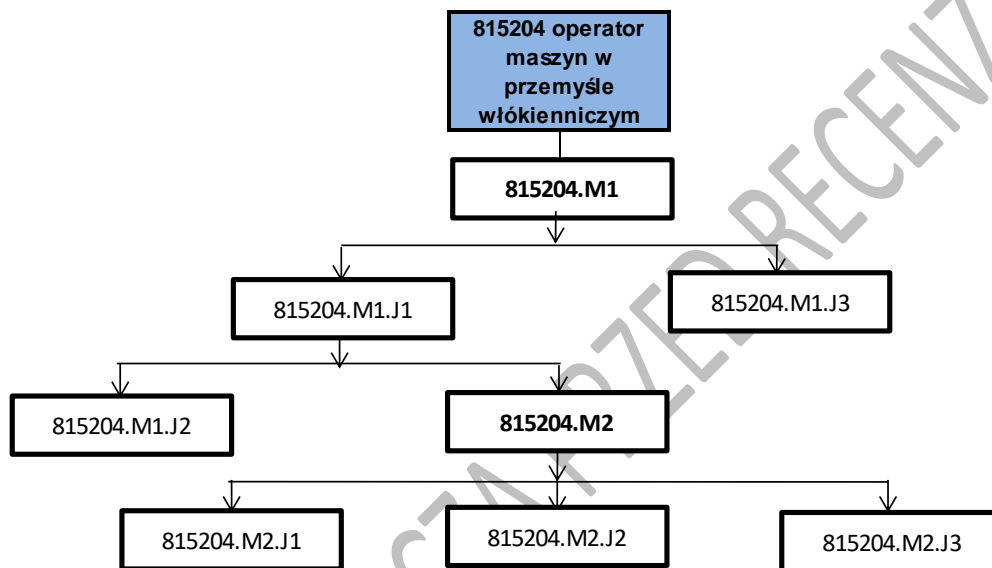
Nazwa modułu	Nazwa jednostki modułowej	Liczba godzin dla jednostki modułowej	Liczba godzin dla modułu
815204.M1. OBSŁUGIWANIE PROCESÓW WYTWARZANIA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH	815204.M1.J1 Wykonywanie liniowych wyrobów włókienniczych	352	1115
	815204.M1.J2 Wykonywanie płaskich wyrobów włókienniczych	731	
	815204.M1.J32 Kształtowanie kompetencji personalnych	32	
815204.M2. OBSŁUGIWANIE PROCESÓW WYKAŃCZANIA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH	815204.M2.J1 Wykańczanie wyrobów włókienniczych	421	485
	815204.M2.J1 Prowadzenie działalności gospodarczej	32	
	815204.M2.J1 Posługiwanie się językiem obcym zawodowym	32	



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Mapa dydaktyczna dla zawodu operator maszyn w przemyśle włókienniczym

Mapa dydaktyczna
Zawód: operator maszyn w przemyśle włókienniczym



5. PROGRAMY NAUCZANIA DLA POSZCZEGÓLNYCH MODUŁÓW W ZAWODZIE OPERATOR MASZYNW PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM

815204.M1. OBSŁUGIWANIE PROCESÓW WYTWARZANIA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH

815204.M1.J1 Wykonywanie liniowych wyrobów włókienniczych

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> – Prawna ochrona pracy. – Bezpieczeństwo i higiena pracy w zakładzie produkcyjnym. – Zasady kształtowania bezpiecznych i higienicznych warunków pracy. – Czynniki szkodliwe, uciążliwe i niebezpieczne występujące w procesach pracy. – Środki ochrony indywidualnej i zbiorowej. – Pierwsza pomoc w wypadkach przy pracy. – Ergonomia w kształtowaniu warunków pracy. – Bezpieczeństwo pracy podczas obsługi maszyn i urządzeń elektrycznych i ciśnieniowych. – Sprzęt przeciwpożarowy. – Systemy sygnalizacji przeciwpożarowej; procedury alarmowe. – Metody i środki ewakuacji. – Zanieczyszczenie środowiska. – Postępowanie z odpadami przemysłowymi. – Gospodarka wodno-ściekowa. – Zasady szkicowania figur płaskich, brył geometrycznych i części maszyn. – Rzutowanie prostokątne i aksonometryczne. – Zasady wymiarowania i opisywania przedmiotów na rysunkach. – Normalizacja w rysunku technicznym maszynowym. – Uproszczenia rysunkowe. – Katalogi maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. – Elementy i mechanizmy maszyn. – Budowa i zasada działania maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym. – Klasyfikacja surowców włókienniczych. – Właściwości surowców włókienniczych. – Metody wstępnej obróbki surowców włókienniczych. 	<p>BHP(1)1 wyjaśnić zasady ochrony przeciwpożarowej w zakładzie włókienniczym; BHP(1)2 rozróżnić środki gaśnicze; BHP(1)3 wyjaśnić pojęcie ergonomia; BHP(2)1 wymienić instytucje oraz służby działające w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska w Polsce; BHP((2)2 określić zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska w Polsce; BHP(2)3 wskazać przepisy źródłowe dotyczące prawnej ochrony prac; BHP(3)1 określić prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy; BHP (3)2 określić prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy; BHP(4)1 przewidzieć zagrożenia wynikające z pracy maszyn; BHP(4)2 scharakteryzować typowe choroby zawodowe występujące w zakładach przemysłu włókienniczego;</p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

<ul style="list-style-type: none"> - Maszyny i urządzenia do wstępnej obróbki surowca. - Techniki obróbki surowców włókienniczych. - Procesy przygotowawcze włókien do produkcji. - Ocena jakości surowców włókienniczych poddanych wstępnej obróbce. - Półprodukty przędzalnicze. - Przeznaczenie i parametry jakościowe półproduktów przędzalniczych. - Techniki wytwarzania półproduktów przędzalniczych. - Maszyny i urządzenia do wytwarzania półproduktów przędzalniczych. - Proces przygotowania surowców i maszyn do wytwarzania półproduktów przędzalniczych. - Procesy wytwarzania półproduktów przędzalniczych. - Normy jakości wyrobów przędzalniczych. - Sposoby znakowania wyrobów przędzalniczych. - Klasyfikacja przędzy. - Techniki wytwarzania przędzy. - Maszyny i urządzenia do wytwarzania przędzy. - Technika wytwarzania przędzy na przędzarkach. - Błędy przędzenia i sposoby ich usuwania. - Klasyfikacja nitek. - Metody wyznaczania podstawowych parametrów nitek. - Techniki modyfikowania nitek. - Maszyny do modyfikacji nitek. - Procesy modyfikowania nitek. - Techniki wytwarzania nitek skręcanych. - Techniki wytwarzania nitek fantazyjnych. - Sposoby teksturowania jedwabiu. - Nazwy handlowe nitek i jedwabiu teksturowanych. - Odpady produkcyjne i ich segregacja. - Obliczenia produkcyjne. - Organizacja stanowiska pracy. - Obsługa maszyn i urządzeń do wstępnej obróbki surowca. - Zagrożenia związane z obsługą maszyn i urządzeń oraz transportem wewnątrzzakładowym. - Obsługa maszyn przędzalniczych. - Międzyoperacyjna kontrola jakości. - Wytwarzanie przędzy na przędzarkach. - Wytwarzania nitek skręcanych. - Wytwarzania nitek fantazyjnych. - Gospodarka odpadami włókienniczymi. - Dokumentacja techniczna maszyn i urządzeń włókienniczych. 	<p>BHP(4)3 przewidzieć zagrożenia wynikające z obsługi maszyn; BHP(5)1 rozpoznać źródła czynników szkodliwych w środowisku pracy w przemyśle włókienniczym; BHP(5)2 ocenić wpływ szkodliwych czynników na człowieka w środowisku pracy; BHP(5)3 określić sposoby zabezpieczenia się przed czynnikami szkodliwymi w pracy w przemyśle włókienniczym; BHP(6)1 określić skutki działania czynników szkodliwych na organizm człowieka przy wykańczaniu wyrobów włókienniczych; BHP(6)2 określić skutki działania czynników szkodliwych na organizm człowieka przy wytwarzaniu wyrobów włókienniczych; BHP(7)1 zgromadzić potrzebne materiały narzędzia, przybory, oprzyrządowanie oraz sprzęt pomiarowo-kontrolny i środki ochrony indywidnej; BHP(7)2 przestrzegać zasad ergonomii, bhp i ppoż. przy organizacji stanowisk pracy; BHP(7)3 segregować odpady produkcyjne zgodnie z przyjętymi w zakładzie zasadami; BHP(8)1 zastosować środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych; BHP(8)2 zastosować środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania prac wykańczalnych wyroby włókiennicze; BHP(9)1 zanalizować przepisy i zasady</p>
---	---

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
 Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

<p>– Konserwacja, regulacja oraz proste naprawy maszyn i urządzeń włókienniczych.</p>	<p> bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisy ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska podczas wykonywania zadań zawodowych; BHP(9)2 przestrzegać zasad ochrony środowiska podczas wykonywania zadań zawodowych; BHP(9)3 przestrzegać zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisy ochrony przeciwpożarowej podczas wykonywania zadań zawodowych; BHP(10)1 powiadomić system pomocy medycznej w przypadku sytuacji stanowiącej zagrożenie zdrowia i życia przy wykonywaniu zadań zawodowych; BHP(10)2 zapobiegać zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu wykonywania czynności zawodowych; BHP(10)3 udzielić pierwszej pomocy w stanach zagrożenia życia i zdrowia; PKZ(AU.c)(1)1 rozróżnić barwy i ich odcienie; PKZ(AU.c)(1)2 stworzyć płaskie i przestrzenne kompozycje stosując zasady technik rysunkowych; PKZ(AU.c)(1)3 dobrać barwy do uzyskania określonej kompozycji kolorystycznej; PKZ(AU.c)(2)1 rozróżnić podstawowe surowce włókiennicze; PKZ(AU.c)(2)2 rozpoznać surowce na podstawie nazw handlowych; PKZ(AU.c)(2)3 rozpoznać półprodukty na poszczególnych etapach wytwarzania wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(2)4 rozpoznać wyroby włókiennicze </p>
---	---

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>wytwarzane różnymi technikami; PKZ(AU.c)(2)5 rozpoznać wyroby na podstawie nazw handlowych; PKZ(AU.c)(3)1 scharakteryzować sposoby otrzymywania surowców celulozowych; PKZ(AU.c)(3)2 scharakteryzować sposoby otrzymywania surowców białkowych; PKZ(AU.c)(3)3 scharakteryzować sposoby otrzymywania surowców chemicznych; PKZ(AU.c)(3)4 scharakteryzować sposoby wytwarzania półproduktów na danym etapie produkcji wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(3)5 scharakteryzować sposoby wywarzania wyrobów włókienniczych różnymi technikami; PKZ(AU.c)(4)1 rozróżnić parametry budowy liniowych wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(4)2 określić sposoby wyznaczania parametrów strukturalnych liniowych wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(4)3 rozróżnić parametry strukturalne dzianych wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(4)4 określić sposoby wyznaczania parametrów strukturalnych dzianych wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(4)5 rozróżnić parametry strukturalne tkanych wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(4)6 określić sposoby wyznaczania podstawowych parametrów</p>
--	---

	<p>strukturalnych tkanych wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(5)1 scharakteryzować procesy wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(6)1 sklasyfikować odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych przeznaczone do utylizacji; PKZ(AU.c)(6)2 sklasyfikować odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych przeznaczone do recyklingu; PKZ(AU.c)(6)3 sklasyfikować odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych pod kątem szkodliwości dla środowiska; PKZ(AU.c)(7) sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń; PKZ(AU.c)(8)1 zinterpretować uproszczenia rysunkowe; PKZ(AU.c)(8)2 odczytać oznaczenia i symbole na rysunkach zestawieniowych zespołów i podzespołów maszyn; PKZ(AU.c)(9)1 rozpoznać na podstawie budowy i schematów maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(10)1 rozpoznać na podstawie budowy i schematów części oraz zespoły robocze maszyn do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(11)1 opracować wyniki badań laboratoryjnych przy wykorzystaniu programów komputerowych;</p>
--	---



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>PKZ(AU.c)(11)2 wykonać rysunki z wykorzystaniem programu komputerowego;</p> <p>AU.07.1(1)1 rozpoznać systemy prądu na podstawie właściwości i rodzaju przerabianego surowca;</p> <p>AU.07.1(1)2 rozpoznać systemy prądu na podstawie użytych nazw zespołów maszyn i urządzeń;</p> <p>AU.07.1(1)3 rozpoznać systemy prądu na podstawie otrzymywanych półproduktów i produktów przędzalniczych;</p> <p>AU.07.1(2)1 dobrać surowiec do danego systemu prądu bawełny;</p> <p>AU.07.1(2)2 dobrać surowiec do danego systemu prądu wełny;</p> <p>AU.07.1(2)3 dobrać surowiec do prądu konwertorowego;</p> <p>AU.07.1(3)1 dobrać kolejność etapów przygotowania surowców w zależności od systemów prądu;</p> <p>AU.07.1(3)2 dobrać maszyny i urządzenia w etapach przygotowania półproduktów w zależności od systemów prądu;</p> <p>AU.07.1(4)1 określić zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania surowców w zależności od systemów prądu;</p> <p>AU.07.1(4)2 określić zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania półproduktów w zależności od systemów prądu;</p> <p>AU.07.1(5)1 dobrać rodzaj surowca potrzebnego do</p>
--	--



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>zasilenia maszyn na wskazanym etapie produkcji w procesach przygotowawczych do procesu przędzenia; AU.07.1(5)2 przygotować i wprowadzić surowiec do kolejnych maszyn w procesach przygotowawczych do procesu przędzenia; AU.07.1(6)1 uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi; AU.07.1(6)2 dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi; AU.07.1(7)1 wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych surowców półproduktów; AU.07.1(7)2 wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych; AU.07.1(8)1 rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanego półproduktu; AU.07.1(8)2 rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyn w zależności od techniki wytwarzania wyrobów; AU.07.1(8)3 wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych surowców półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych; AU.07.1(8)4 wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych; AU.07.1(9)1 określić w zależności od techniki wytwarzania kolejność</p>
--	--



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>czynności związanych z odbiorem przetworzonych surowców włókienniczych; AU.07.1(9)2 przygotować urządzenia do odbioru przetworzonych surowców wyrobów włókienniczych; AU.07.1(10)1 zanalizować instrukcje czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń; AU.07.1(10)2 zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń; AU.07.1(10)3 zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń; AU.07.1(10)4 wykonać czyszczenie i konserwację maszyn zgodnie z zasadami bhp; AU.07.1(11)4 dokonać oceny jakościowej surowców, półproduktów i liniowych wyrobów zgodnie z zakładowymi i branżowymi normami jakościowymi;</p>
--	---

Planowane zadania

Określenie zadań technologicznych maszyn i urządzeń do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych.

Zapoznaj się z ciągiem technologicznym do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych. Nazwij poszczególne maszyny i urządzenia ciągu technologicznego oraz określ ich zadania technologiczne.

Określ parametry pracy maszyn, które można regulować i sposób ich kontroli.

Wyniki pracy zapisz w formie tabeli. Do dyspozycji masz linię produkcyjną do przerobu surowców włókienniczych, instrukcje maszyn.

Zadanie wykonujcie w 2-osobowych grupach. Lider przedstawi wyniki pracy grupy.

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

Zajęcia dydaktyczne powinny być realizowane w pracowni technologii wyrobów włókienniczych oraz warsztatach szkolnych wyposażonych w maszyny do wytwarzania produktów przędzalniczych.

Przy wykonywaniu ćwiczeń uczniowie powinni pracować w grupach do 15 uczniów, z podziałem na 2-3-osobowe zespoły. W pracowni, w której prowadzone będą zajęcia edukacyjne powinny się znajdować: modele maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, części robocze i maszyn włókienniczych, artykuły techniczne do maszyn włókienniczych, schematy kinematyczne i technologiczne maszyn włókienniczych, dokumentacje techniczno-technologiczne wyrobów

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

Środki dydaktyczne

Plansze, foliogramy, prezentacje multimedialne i filmy dotyczące wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych motak, waga laboratoryjna, surowców włókienniczych, półproduktów i wyrobów włókienniczych, instrukcje wykonywania badań, katalogi, prospekty maszyn i instrukcje obsługi maszyn do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych, literatura zawodowa.

Zalecane metody dydaktyczne

W procesie nauczania-uczenia się jest wskazane stosowanie następujących metod dydaktycznych: wykładu informacyjnego, pokazu z instruktażem, ćwiczeń praktycznych i próby pracy, tekstu przewodniego.

Formy organizacyjne

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem zróżnicowanych form: indywidualnie oraz zespołowo. Zajęcia należy prowadzić w oddziałach klasowych w systemie klasowo-lekcyjnym lub na stanowiskach wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych.

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem zróżnicowanych form: indywidualnie lub grupowo w grupach 2-osobowych.

Propozycje kryteriów oceny i metod sprawdzania efektów kształcenia

W procesie oceniania osiągnięć edukacyjnych uczniów należy uwzględnić wyniki wszystkich metod sprawdzania efektów kształcenia zastosowanych przez nauczyciela oraz ocenę za wykonane ćwiczenia. Zaleca się systematyczne ocenianie postępów ucznia oraz bieżące korygowanie wykonywanych ćwiczeń.

Sprawdzanie i ocenianie wiedzy i umiejętności uczniów może być dokonywane za pomocą: sprawdzianów ustnych i pisemnych, testów osiągnięć szkolnych z zadaniami otwartymi i zamkniętymi, obserwacji pracy uczniów podczas wykonywania ćwiczeń.

W końcowej ocenie pracy uczniów należy uwzględniać jakość wykonania ćwiczeń oraz wyniki stosowanych sprawdzianów i testów osiągnięć.

Formy indywidualizacji pracy uczniów

Formy indywidualizacji pracy uczniów uwzględniające:

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

Nauczyciel powinien:

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

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

WERSJA ROBOCZA PRZED RECENZJĄ

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

815204.M1.J2 Wykonywanie płaskich wyrobów włókienniczych

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> – Budowa płaskich wyrobów włókienniczych. – Klasyfikacja tkanin i splotów. – Klasyfikacja dzianin i splotów. – Projektowanie plastyczne płaskich wyrobów włókienniczych. – Procesy przygotowawcze do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – Maszyny i urządzenia stosowane w procesach przygotowawczych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – Narzędzia, przyrządy pomiarowe oraz aparatura kontrolno-pomiarowa. – Surowce do produkcji płaskich wyrobów włókienniczych. – Techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – Procesy wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – Budowa i działanie maszyn do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – Urządzenia programujące stosowane w maszynach do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. – Ocena jakości wytworzonych wyrobów. – Organizacja stanowiska pracy. – Obsługa maszyn wytwarzających płaskie wyroby włókiennicze. – Obliczenia produkcyjne. – Odpady produkcyjne. – Konserwacja maszyn do produkcji płaskich wyrobów włókienniczych. 	<p>BHP(4)1 przewidzieć zagrożenia wynikające z pracy maszyn; BHP(4)3 przewidzieć zagrożenia wynikające z obsługi maszyn; BHP(5)1 rozpoznać źródła czynników szkodliwych w środowisku pracy w przemyśle włókienniczym; BHP(5)3 określić sposoby zabezpieczenia się przed czynnikami szkodliwymi w pracy w przemyśle włókienniczym; BHP(7)1 zgromadzić potrzebne materiały narzędzia, przybory, oprzyrządowanie oraz sprzęt pomiarowo-kontrolny i środki ochrony indywidnej; BHP(7)2 przestrzegać zasad ergonomii, bhp i ppoż. przy organizacji stanowisk pracy; BHP(7)3 segregować odpady produkcyjne zgodnie z przyjętymi w zakładzie zasadami; BHP(8)1 zastosować środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych; BHP(8)2 zastosować środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania prac wykańczalniczych wyroby włókiennicze;</p>



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>BHP(9)1 zanalizować przepisy i zasady bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisy ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska podczas wykonywania zadań zawodowych;</p> <p>BHP(9)2 przestrzegać zasad ochrony środowiska podczas wykonywania zadań zawodowych;</p> <p>BHP(9)3 przestrzegać zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisy ochrony przeciwpożarowej podczas wykonywania zadań zawodowych;</p> <p>BHP(10)1 powiadomić system pomocy medycznej w przypadku sytuacji stanowiącej zagrożenie zdrowia i życia przy wykonywaniu zadań zawodowych;</p> <p>BHP(10)2 zapobiegać zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu wykonywania czynności zawodowych;</p> <p>BHP(10)3 udzielić pierwszej pomocy w stanach zagrożenia życia i zdrowia;</p> <p>AU.07.2(1)1 dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia;</p> <p>AU.07.2(1)2 dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od techniki ich wytwarzania;</p> <p>AU.07.2(2)1 rozróżnić techniki wytwarzania</p>
--	--

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>płaskich wyrobów włókienniczych; AU.07.2(2)2 dobrać techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia; AU.07.2(3)1 dobrać maszyny i urządzenia oddziału przygotowawczego w technice wytwarzania wyrobów włókienniczych; AU.07.2(3)2 dobrać maszyny i urządzenia w zależności od techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych; AU.07.2(4)1 dobrać rodzaj surowca potrzebnego do zasilenia maszyn na wskazanym etapie produkcji w procesach wytwarzania wyrobów płaskich; AU.07.2(4)2 przygotować i wprowadzić surowiec do kolejnych maszyn w procesach wytwarzania wyrobów płaskich; AU.07.2(4)3 wprowadzić surowiec do kolejnych maszyn w procesach wytwarzania wyrobów płaskich; AU.07.2(5)1 uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi; AU.07.2(5)2 dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi; AU.07.2(6)1 wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych liniowych</p>
--	--

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>wyrobów włókienniczych; AU.07.2(6)2 wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych; AU.07.2(7)1 rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych; nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanego półproduktu; AU.07.2(7)2 rozpoznać nieprawidłowości procesu produkcji w zależności od techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych; AU.07.2(7)3 wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych płaskich wyrobów włókienniczych; AU.07.2(7)4 wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych; AU.07.2(8)1 wskazać przyczyny powstawania błędów w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych; AU.07.2(9)1 zdejmować wytworzony wyrób włókienniczy z maszyn; AU.07.2(9)2 skompletować zgodnie z wymogami zakładowymi</p>
--	--

	<p>półfabrykaty i wyroby włókiennicze; AU.07.2(9)3 wypełnić dokumenty identyfikujące wytworzone wyroby; AU.07.2(10)1 zanalizować instrukcje czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń; AU.07.2(10)2 zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń; AU.07.2(10)3 zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń; AU.07.2(10)4 wykonać czyszczenie i konserwację maszyn i urządzeń zgodnie z zasadami bhp; AU.07.2(11)1 ocenić jakość wyrobów włókienniczych na podstawie zakładowych i branżowe normy jakości;</p>
--	---

Planowane zadania

Dobór techniki wytwarzania w zależności od splotu płaskiego wyrobu włókienniczego.

Na podstawie próbek i rysunków rozpoznaj sploty dzianych i tkanych wyrobów włókienniczych. Wyznacz parametry budowy tych wyrobów oraz wskaż techniki i typy maszyny do ich wytworzenia. Otrzymane wyniki zamieść w skróconych dokumentacjach techniczno-technologicznych.

Zadanie należy wykonać w 2-osobowych grupach. Lider grupy przedstawi wyniki pracy grupy.

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

Zajęcia dydaktyczne powinny być realizowane w pracowni technologii wyrobów włókienniczych lub włókienniczej oraz warsztatach szkolnych wyposażonych w maszyny do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych. Uczniowie powinni pracować w grupach do 15 uczniów, z podziałem na 2-3-osobowe zespoły przy wykonywaniu ćwiczeń. W pracowni, w której prowadzone będą zajęcia edukacyjne powinny się znajdować: modele maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, części robocze maszyn włókienniczych, artykuły techniczne do maszyn włókienniczych, schematy kinematyczne i technologiczne maszyn włókienniczych, dokumentacje techniczno-technologiczne wyrobów włókienniczych, zestawy płaskich wyrobów włókienniczych, wzory splotów tkackich i dziewiarskich, poradniki z zakresu włókiennictwa, katalogi maszyn i urządzeń stosowanych w procesach wytwarzania i wykańczania wyrobów włókienniczych, instrukcje obsługi maszyn i urządzeń stosowanych w przemyśle włókienniczym, waga laboratoryjna, sprzęt laboratoryjny, lupy tkackie,

zrywarka do wyrobów, grubościomierz, termosuszarka, psychrometr, motowidło, przyrządy do aklimatyzacji próbek, eksykator, termometr do pomiaru temperatury powietrza, higrometr, katalogi surowców włókienniczych, półproduktów i wyrobów włókienniczych, instrukcje obsługi aparatów i urządzeń pomiarowych oraz instrukcje wykonywania badań, maszyny przygotowujące przędzę do tkania, snowarkę, klejarkę, stojak do osnów i tkanin oraz stojak do przewlekania osnów, wiązarki osnów, krosna tkackie, wybijarki wzornic, artykuły techniczne do krosien, przędze z włókien naturalnych i chemicznych o różnych numeracjach i na różnych kształtach nawojów, maszyny przygotowujące przędzę do dziania, szydełkarki płaskie, szydełkarki cylindryczne, falowarki, maszyny osnowowe, przędzę z włókien naturalnych, chemicznych lub ich mieszanek o różnej numeracji i na różnych kształtach nawojów oraz dziewiarskie narzędzia pomocnicze.

Środki dydaktyczne

Próbki dzianin o różnych splotach, plansze, foliogramy, prezentacje multimedialne i filmy dotyczące wytwarzania tkanych i dzianych wyrobów włókienniczych, mikroskopy, rysunki splotów dzianin i tkanin, ogólne warunki techniczno-technologiczne wytwarzania tkanych i dzianych wyrobów włókienniczych, schematy technologiczne maszyn do wytwarzania dzianych i tkanych wyrobów włókienniczych, instrukcje obsługi maszyn do wytwarzania dzianych i tkanych wyrobów włókienniczych, instrukcje wykonywania ćwiczeń, literatura.

Zalecane metody dydaktyczne

Realizacja treści programowych wymaga stosowania metod nauczania: tekstu przewodniego, pokazu z objaśnieniem oraz ćwiczeń praktycznych.

Formy organizacyjne

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem zróżnicowanych form: indywidualnie lub zespołowo w grupach 2-osobowych. Zajęcia należy prowadzić w oddziałach klasowych w systemie klasowo-lekcyjnym lub na stanowiskach wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych.

Propozycje kryteriów oceny i metod sprawdzania efektów kształcenia

W procesie oceniania osiągnięć edukacyjnych uczniów należy uwzględnić wyniki wszystkich metod sprawdzania efektów kształcenia zastosowanych przez nauczyciela oraz ocenę za wykonane ćwiczenia. Zaleca się systematyczne ocenianie postępów ucznia oraz bieżące korygowanie wykonywanych ćwiczeń.

Sprawdzanie i ocenianie wiedzy i umiejętności uczniów może być dokonywane za pomocą: sprawdzianów ustnych i pisemnych, testów osiągnięć szkolnych z zadaniami otwartymi i zamkniętymi, obserwacji pracy uczniów podczas wykonywania ćwiczeń.

W końcowej ocenie pracy uczniów należy uwzględniać jakość wykonania ćwiczeń oraz wyniki stosowanych sprawdzianów i testów osiągnięć.

Formy indywidualizacji pracy uczniów

Formy indywidualizacji pracy uczniów uwzględniające:

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

Nauczyciel powinien:

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

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

815204.M1.J3 Kształtowanie kompetencji personalnych

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> – Uniwersalne zasady etyki. – Prawa i obowiązki, zasady i reguły postępowania. – Godność osoby i dobra wspólne. – Nauka, wiedza i uczenie się jako wartości w życiu człowieka. – Etyka zawodowa pracownika i pracodawcy. – Prawo autorskie a ocena moralna plagiatu. – Cyberprzemoc czyli zagrożenia z sieci. – Podstawowe zasady i normy zachowania w różnych sytuacjach. – Twórcze rozwiązywanie problemu. – Konsekwencja a upór w dążeniu do realizacji wyznaczonych celów. – Odpowiedzialność za podejmowane działania. – Techniki twórczego rozwiązywania problemu (burza mózgów, mapa mentalna, technika 635, kapelusze de Bono, wprowadzanie przypadkowego elementu). – Zmiana jako proces. Znaczenie zmian w życiu człowieka. – Bariery a otwartość na zmiany. – Przykłady zmian w organizacji i ich wpływ na zmianę zachowań człowieka. – Siły inspirujące i hamujące wprowadzanie zmian. – Źródła zmian organizacyjnych. – Pojęcie stresu. – Techniki radzenia sobie ze stresem. – Analiza przypadków sytuacji stresowych na stanowisku pracy. – Metody wyeliminowania stresu w pracy zawodowej – jasność wykonywanych zadań, planowanie działań, zarządzanie czasem prywatnym i firmowym, rozumienie komunikatów, szanowanie pracy innych, wspieranie się w zespole, pozytywne motywowanie do pracy. – Oddziaływanie stresu ciągłego na organizm ludzki. – Mobilność zawodowa a podnoszenie umiejętności zawodowych. Europass. Kwalifikacyjne kursy zawodowe. Polska i europejska rama kwalifikacji. Świadomość i znaczenie uczenia się przez całe życie. – Podnoszenie wiedzy, kwalifikacji, umiejętności w życiu osobistym i w życiu zawodowym. – Wiedza i jej wpływ na postęp cywilizacyjny. – Planowanie własnego rozwoju. – Praca i jej wartość dla człowieka. – Rola i znaczenie kultury osobistej w życiu człowieka oraz w pracy zawodowej. – Samoocena jako element kształtujący kompetencje społeczne. – Innowacyjność i kreatywność w działaniu. – Techniki organizacji czasu pracy. – Wyznaczanie celów. – Planowanie pracy zespołu. – Realizacja zadań zespołu. 	<p>KPS(1)1 wymienić uniwersalne zasady etyki;</p> <p>KPS(1)2 wymienić prawa i obowiązki ucznia w kontekście praw człowieka;</p> <p>KPS(1)3 rozpoznać przypadki naruszania praw ucznia i praw człowieka oraz wskazać sposoby dochodzenia praw, które zostały naruszone;</p> <p>KPS(1)4 wyjaśnić, czym jest zasada (norma, reguła) moralna i podaje przykłady zasad (norm, reguł) moralnych;</p> <p>KPS(1)5 zaplanować dalszą edukację uwzględniając własne zainteresowania i zdolności oraz sytuację na rynku pracy;</p> <p>KPS(1)6 wyjaśnić, czym jest praca dla rozwoju społecznego ;</p> <p>KPS(1)7 wyjaśnić na czym polega zachowanie etyczne w wybranym zawodzie;</p> <p>KPS(1)8 wskazać przykłady zachowań etycznych w wybranym zawodzie;</p> <p>KPS(1)9 wyjaśnić czym jest plagiat;</p> <p>KPS(1)10 podać przykłady właściwego i niewłaściwego wykorzystywania nowoczesnych technologii informacyjnych;</p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> – Monitorowanie pracy zespołu. – Analiza i ocena podejmowanych działań. – Dojrzałość w działaniu. – Proces podejmowania decyzji. – Skutki podjętych decyzji związanych ze stanowiskiem pracy. – Analiza i znaczenie własnych zachowań oraz ich przyczyn i konsekwencji. – Odpowiedzialność prawna za podejmowane działania. – Odpowiedzialność finansowa, materialna za powierzony majątek, sprzęt techniczny. – Analiza przypadku/ zdarzenia wymagającego podjęcia decyzji na stanowisku pracy i brania za nią odpowiedzialności. – Wpływ pracownika na kształtowanie wizerunku firmy – Przestępstwo przemysłowe. Pojęcie tajemnicy zawodowej. – Odpowiedzialność prawna za złamanie tajemnicy zawodowej. – Zasady nieuczciwej konkurencji i konsekwencji prawnych naruszenia tajemnicy zawodowej. – Kultura osobista w miejscu pracy. – Pojęcie asertywności. Asertywność wobec sytuacji nieaprobowanych społecznie. – Pojęcie negocjacji. Techniki negocjacyjne. – Charakterystyka postaw i zachowań człowieka przy prowadzeniu negocjacji. – Sposoby prowadzenia negocjacji. – Negocjowanie prostych umów i porozumień. – Proces porozumiewania się. – Komunikacja niewerbalna. – Aktywne słuchanie. – Dyskusja. – Wyrażanie i odbieranie krytyki. – Komunikowanie się w formie pisemnej. – Bariery skutecznej komunikacji. – Szum informacyjny. – Pojęcie konfliktu. Metody i techniki rozwiązywania konfliktów. – Role w zespole i znaczenie lidera w zespole. – Techniki poznania własnych możliwości. Metody ewaluacji własnych zachowań. Techniki poznania możliwości ludzi pracujących w zespole. 	<p>KPS(1)11 okazać szacunek innym osobom oraz szacunek dla ich pracy;</p> <p>KPS(1)12 stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w swoim środowisku</p> <p>KPS(2)1 wymienić techniki twórczego rozwiązywania problemu;</p> <p>KPS(2)2 dokonać analizy własnej kreatywności i otwartości na innowacyjność ;</p> <p>KPS(2)3 rozpoznać stopień kreatywności w podejmowanych działaniach;</p> <p>KPS(2)5 rozróżnić konsekwentne działania i upór w realizacji celu;</p> <p>KPS(2)6 dostrzec, że każdy powinien brać odpowiedzialność za swoje wybory;</p> <p>KPS(2)7 zastosować właściwą technikę twórczego myślenia przy rozwiązaniu problemu;</p> <p>KPS(3)1 opisać techniki organizacji czasu pracy;</p> <p>KPS(3)2 określić czas realizacji zadań ;</p> <p>KPS(3)3 zaplanować pracę zespołu;</p> <p>KPS(3)4 zrealizować działania w wyznaczonym czasie;</p> <p>KPS(3)5 monitorować realizację zaplanowanych działań;</p> <p>KPS(3)6 dokonać modyfikacji zaplanowanych działań;</p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
	<p>KPS(4)1 dokonać analizy i oceny podejmowanych działań;</p> <p>KPS(4)2 wykazać się dojrzałością w działaniu;</p> <p>KPS(4)3 przewidzieć skutki niewłaściwych działań na stanowisku pracy;</p> <p>KPS(4)4 podać przykłady działań będących realizacją dobra wspólnego;</p> <p>KPS(5)1 wskazać obszary odpowiedzialności prawnej za podejmowane działania ;</p> <p>KPS(5)2 wymienić swoje prawa i obowiązki oraz konsekwencje niewłaściwego posługiwania się sprzętem na stanowisku pracy związanym z kształconym zawodem;</p> <p>KPS(5)3 rozpoznać sytuacje wymagające podjęcia decyzji indywidualnej i grupowej;</p> <p>KPS(6)1 wyjaśnić znaczenie zmiany dla rozwoju człowieka;</p> <p>KPS(6)2 podać przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje życia społecznego i gospodarczego;</p> <p>KPS(6)3 wymienić przykłady zachowań hamujących wprowadzenie zmiany;</p> <p>KPS(6)4 wskazać kilka przykładów wprowadzenia zmiany i ocenić skutki jej wprowadzenia;</p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
 Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
	<p> KPS(7)1 wymienić kilka technik radzenia sobie ze stresem; KPS(7)2 uzasadnić że można zachować dystans wobec nieaprobowanych przez siebie zachowań innych ludzi lub przeciwstawić się im; KPS(7)3 wskazać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej; KPS(7)4 przedstawić różne formy zachowań asertywnych, jako sposobów radzenia sobie ze stresem; KPS(8)1 charakteryzować zestaw umiejętności i kompetencji niezbędnych w wybranym zawodzie; KPS(8)2 wymienić podstawowe stadia psychospołecznego rozwoju człowieka ; KPS(8)3 wskazać przykłady podkreślające wartość wiedzy dla osiągnięcia sukcesu zawodowego i postępu cywilizacyjnego; KPS(8)4 analizować własne kompetencje i planować dalszą ścieżkę rozwoju; KPS(9)1 wyjaśnić pojęcie tajemnicy zawodowej i przestępstwo przemysłowe; KPS(9)2 opisać odpowiedzialność prawną na złamanie tajemnicy zawodowej; KPS(9)3 wyjaśnić na czym polega </p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
	<p>odpowiedzialność prawna za złamanie tajemnicy zawodowej; KPS(9)4 opisać zasady nieuczciwej konkurencji; KPS(10)1 scharakteryzować zachowania człowieka przy prowadzeniu negocjacji; KPS(10)2 przedstawić własny punkt postrzegania sposobu rozwiązania problemu z wykorzystaniem wiedzy z zakresu negocjacji; KPS(10)3 wynegocjować prostą umowę lub porozumienie; KPS(11)1 charakteryzować ogólne zasady komunikacji interpersonalnej; KPS(11)2 stosować w życiu codziennym zasady komunikacji społecznej; KPS(11)3 właściwie interpretować mowę ciała w komunikacji; KPS(11)4 aktywnie słuchać innych; KPS(12)1 uzasadnić, że konflikt w grupie może wynikać z różnych przyczyn (sprzeczne interesy, inne cele); KPS(12)2 przedstawić sposoby rozwiązywania konfliktów oraz analizować ich zalety i wady; KPS(13)1 wymienić cechy grup społecznych; KPS(13)2 opisać grupę koleżeńską i grupę nastawioną na</p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
	realizację określonego zadania; KPS(13)3 uzasadnić, że efektywna współpraca przynosi różne korzyści; KPS(13)4 przedstawić różne formy współpracy w grupie; KPS(13)5 angażować się we wspólne działania realizowane przez zespół; KPS(13)6 charakteryzować różne role w zespole ;

Planowane zadania

Projekt, opracowanie prezentacji, przygotowanie ilustracji z opisami, przeprowadzenie pokazu, odegranie scenek, praca na diagramach, schematach, tworzenie mapy mentalnej, nagranie reklamy informacyjnej, przeprowadzenie gry dydaktycznej, itp.

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

Kompetencje społeczne można uznać za spójny, funkcjonalny, wykorzystywany w praktyce oraz uwarunkowany osobowościowo zestaw wiedzy, doświadczenia, zdolności, umiejętności społecznych. Zestaw ten umożliwia jednostce podejmowanie i rozwijanie twórczych relacji i związków z innymi osobami, aktywne współuczestniczenie w życiu różnych grup społecznych, zadowalające pełnienie różnych ról społecznych oraz efektywne wspólne pokonywanie pojawiających się problemów (J. Borkowski, Podstawy psychologii społecznej).

Kompetencje społeczne i organizacja pracy zespołu powinny być realizowane w formie warsztatowej. Należy podkreślić, że kompetencje społeczne uczniów nabywa również w szkole podstawowej, a szczególnie w klasie VIII na lekcjach wiedzy o społeczeństwie, treści powinny być nadbudowywane i dostosowane do zróżnicowanego poziomu uczniów. W trakcie zajęć poza prezentowaniem informacji, powinno dochodzić do dyskusji i refleksji nad wartościami, podejściem i opiniami, które podlegają indywidualnym wyborom. Wszystkie te działania korzystają z aktywnej metodologii.

Poprzez zwiększanie repertuaru umiejętności komunikacji interpersonalnej, możemy zwiększyć ogólną skuteczność ucznia oraz jego satysfakcję z nauki i/lub pracy.

Środki dydaktyczne

Środki dydaktyczne: komputery z dostępem do Internetu (jedno stanowisko dla dwóch uczniów), komputer (notebook) dla nauczyciela i projektor multimedialny, zestawy ćwiczeń dla uczniów.

Zalecane metody dydaktyczne

Formy organizacyjne

Zajęcia powinny być prowadzone z podziałem na prace w grupach i indywidualną pracę uczniów, a następnie prezentacja efektów pracy na forum klasy. Zajęcia mogą odbywać się również poza klasą szkolną.

Propozycje kryteriów oceny i metod sprawdzania efektów kształcenia

Sprawdzenie efektów kształcenia proponuje się przeprowadzić poprzez ocenę zrealizowanych zadań w ramach ćwiczeń i projektów, ze szczególnym uwzględnieniem umiejętności dotyczących powiązania każdego działania z treściami. Można oceniać następujące aspekty: wykonanie zadania, umiejętność pracy w grupie i słuchania innych, poziom zaangażowania, szacunek wobec siebie i innych, umiejętność prowadzenia dyskusji, wyjaśniania, dostrzegania powiązań, uzasadniania swoich opinii, wnioskowania, parafrazowania, opisywania, raportowania, przewidywania, itp.

Oceny są wyrażone stopniami, zgodnie przepisami prawa, ale powinny zawierać opis zarówno umiejętności społecznych, jak i wiedzy.

W procesie oceniania osiągnięć edukacyjnych uczniów należy uwzględnić wyniki wszystkich metod sprawdzania efektów kształcenia zastosowanych przez nauczyciela oraz ocenę za wykonane ćwiczenia. Zaleca się systematyczne ocenianie postępów ucznia oraz bieżące korygowanie wykonywanych ćwiczeń.

Formy indywidualizacji pracy uczniów

Formy indywidualizacji pracy uczniów uwzględniające:

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

Nauczyciel powinien:

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

815204.M2. OBSŁUGIWANIE PROCESÓW WYKAŃCZANIA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH

815204.M2.J1 Wykańczanie wyrobów włókienniczych

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> – Obróbka wstępna włókien i wyrobów włókienniczych przed procesem bielienia. – Podstawowe procesy technologiczne bielienia włókien i wyrobów włókienniczych. – Środki chemiczne stosowane w procesie bielienia. – Maszyny i urządzenia stosowane do obróbki wstępnej i bielienia. – Receptury w procesach bielienia. – Proces bielienia. – Sposoby zabezpieczania i przechowywania środków chemicznych. – Odpady produkcyjne i ich segregacja. – Obliczenia produkcyjne dotyczące wydajności maszyn, zużycia środków chemicznych. 	<p>BHP(4)1 przewidzieć zagrożenia wynikające z pracy maszyn; BHP(4)3 przewidzieć zagrożenia wynikające z obsługi maszyn; BHP(5)1 rozpoznać źródła czynników szkodliwych w środowisku pracy w przemyśle włókienniczym; BHP(5)3 określić sposoby zabezpieczenia się przed czynnikami szkodliwymi w pracy w przemyśle włókienniczym; BHP(7)1 zgromadzić potrzebne materiały narzędzia, przybory, oprzyrządowanie oraz sprzęt pomiarowo-kontrolny i środki ochrony indywidnej; BHP(7)2 przestrzegać zasad ergonomii, bhp i ppoż. przy organizacji stanowisk pracy; BHP(7)3 segregować odpady produkcyjne zgodnie z przyjętymi w zakładzie zasadami; BHP(8)1 zastosować środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych; BHP(8)2 zastosować środki ochrony</p>



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania prac wykańczalniczych wyroby włókiennicze; BHP(9)1 zanalizować przepisy i zasady bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisy ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska podczas wykonywania zadań zawodowych; BHP(9)2 przestrzegać zasad ochrony środowiska podczas wykonywania zadań zawodowych; BHP(9)3 przestrzegać zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisy ochrony przeciwpożarowej podczas wykonywania zadań zawodowych; BHP(10)1 powiadomić system pomocy medycznej w przypadku sytuacji stanowiącej zagrożenie zdrowia i życia przy wykonywaniu zadań zawodowych; BHP(10)2 zapobiegać zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu wykonywania czynności zawodowych; BHP(10)3 udzielić pierwszej pomocy w stanach zagrożenia życia i zdrowia; PKZ(AU.c)(5)3 scharakteryzować procesy wykańczania wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(6)1 sklasyfikować odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów</p>
--	--



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>włókienniczych przeznaczonych do utylizacji; PKZ(AU.c)(6)2 sklasyfikować odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych przeznaczonych do recyklingu; PKZ(AU.c)(6)3 sklasyfikować odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych pod kątem szkodliwości dla środowiska; PKZ(AU.c)(8)1 zinterpretować uproszczenia rysunkowe; PKZ(AU.c)(8)2 odczytać oznaczenia i symbole na rysunkach zestawieniowych zespołów i podzespołów maszyn; PKZ(AU.c)(9)3 rozpoznać na podstawie budowy i schematów maszyny i urządzenia do wykańczania wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(10)3 rozpoznać na podstawie budowy i schematów części oraz zespoły robocze maszyn do wykańczania wyrobów włókienniczych; PKZ(AU.c)(11)1 opracować wyniki badań laboratoryjnych przy wykorzystaniu programów komputerowych; AU.07.3(1)1 dobrać wstępne operacje do procesów</p>
--	--

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>wykańczalniczych do danego surowca; AU.07.3(1)2 dobrać wstępne operacje do procesów wykańczalniczych do danej przędzy; AU.07.3(1)3 dobrać wstępne operacje do procesów wykańczalniczych płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od składu surowcowego; AU.07.3(2)1 wykonać czynności związane z obsługą maszyn w poszczególnych etapach procesów przygotowawczych do wykańczania włókien i wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju surowca; AU.07.3(3)1 określić parametry wody używanej w procesach wykańczalniczych; AU.07.3(3)2 określić przydatność środków chemicznych do danego procesu przygotowania wyrobów włókienniczych do wykańczania; AU.07.3(4)3 odmierzyć i ważyć środki chemiczne i barwniki zgodnie z recepturą; AU.07.3(4)4 dozować środki chemiczne i barwniki zgodnie z instrukcją zawartą w dokumentacji wykonania procesu; AU.07.3(5)1 pobrać i ważyć substancje szkodliwe i</p>
--	---

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>niebezpieczne zgodnie z zasadami; AU.07.3(5)2 pobrać i łączyć środki szkodliwe i niebezpieczne zgodnie z zasadami; AU.07.3(6)1 wskazać maszyny potrzebne do danego procesu wykańczania; AU.07.3(6)2 przygotować ciąg maszyn i urządzeń potrzebnych do wykańczania wyrobów włókienniczych w zależności od metody wykańczania i składu surowcowego wyrobu włókienniczego; AU.07.3(7)1 uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi; AU.07.3(7)2 dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi; AU.07.3(8)1 zanalizować treść instrukcji czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń; AU.07.3(8)2 zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń; AU.07.3(8)3 zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń; AU.07.3(8)4 wykonać czyszczenie i konserwację maszyn i urządzeń zgodnie z zasadami bhp; AU.07.2(2)1 dobrać techniki bielienia wyrobów włókienniczych;</p>
--	---

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>AU.07.2(2)2 dobrać techniki barwienia wyrobów włókienniczych; AU.07.2(2)3 dobrać techniki drukowania wyrobów włókienniczych; AU.07.2(2)4 dobrać techniki uszlachetniania wyrobów włókienniczych; AU.07.4(1)1 dobrać techniki bielenia wyrobów włókienniczych; AU.07.4(1)2 dobrać techniki barwienia wyrobów włókienniczych; AU.07.4(1)3 dobrać techniki drukowania wyrobów włókienniczych AU.07.4(1)4 dobrać techniki uszlachetniania wyrobów włókienniczych; AU.07.4(2)1 dobrać maszyny i urządzenia do danego procesu wykańczalniczego; AU.07.4(2)2 dobrać maszyny i urządzenia do wykańczania wyrobu włókienniczego z uwzględnieniem składu surowcowego; AU.07.4(2)3 dobrać maszyny i urządzenia do wykańczania z uwzględnieniem rodzaju wyrobu włókienniczego; AU.07.4(3)1 dobrać technikę bielenia wyrobów włókienniczych;</p>
--	--



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>AU.07.4(3)2 przygotować wsad do bielenia;</p> <p>AU.07.4(3)3 przygotować kąpiel bielącą;</p> <p>AU.07.4(3)4 monitorować parametry procesu bielenia;</p> <p>AU.07.4(3)5 dobrać technikę barwienia wyrobów włókienniczych;</p> <p>AU.07.4(3)6 przygotować wsad do barwienia;</p> <p>AU.07.4(3)7 przygotować kąpiel barwiącą;</p> <p>AU.07.4(3)8 monitorować parametry procesu barwienia;</p> <p>AU.07.4(3)9 dobrać technikę drukowania;</p> <p>AU.07.4(3)10 przygotować środki do drukowania;</p> <p>AU.07.4(3)11 obsłużyć maszyny i urządzenia drukarskie;</p> <p>AU.07.4(4)1 skontrolować zgodność przebiegu procesu wykańczania wyrobów włókienniczych z dokumentacją technologiczną;</p> <p>AU.07.4(4)2 znajdować na maszynie miejsca kontroli parametrów procesu technologicznego;</p> <p>AU.07.4(5)1 zanalizować dokumentację wykonania procesu wykańczania wyrobów włókienniczych;</p> <p>AU.07.4(5)2 porównać parametry procesu technologicznego z parametrami</p>
--	---

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>zapisanymi w dokumentacji technologicznej procesu i dokonać wymaganych korekt; AU.07.4(6)1 skontrolować zgodność przebiegu procesu wykańczania wyrobów włókienniczych z dokumentacją technologiczną; AU.07.4(6)2 znajdować na maszynie miejsca kontroli parametrów procesu technologicznego; AU.07.4(6)3 dokonać niezbędnych korekt parametrów procesu technologicznego; AU.07.4(7)1 uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi; AU.07.4(7)2 dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi; AU.07.4(8)1 określić w zależności od techniki wykańczania kolejność czynności związanych z odbiorem liniowych wyrobów włókienniczych; AU.07.4(8)2 przygotować urządzenia do odbioru wykończonych wyrobów włókienniczych; AU.07.4(9)1 ocenić jakość wyrobów stosując zakładowe i branżowe normy jakości;</p>
--	---

Planowane zadania

Wykonanie procesu barwienia przędzy wełnianej.

Na podstawie receptury i warunków technologicznych sporządź kąpiel barwiącą i przeprowadź proces barwienia wełny barwnikiem kwasowym. Do dyspozycji masz tkaninę wełnianą i środki chemiczne

potrzebne do wykonania wybarwienia. Odważ potrzebną ilość tkaniny wełnianej i przygotuj kąpiel do jej wybarwienia.

Zadanie należy wykonać w grupach 2-3 osobowych.

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

Zajęcia dydaktyczne powinny być realizowane w warsztatach szkolnych wyposażonych w: maszyny i urządzenia do chemicznej obróbki włókna luźnego i wyrobów włókienniczych; maszyny i urządzenia do chemicznej obróbki tkanin i dzianin, maszyny i urządzenia do drukowania wyrobów włókienniczych, urządzenia do przygotowania farb drukarskich, urządzenia do magazynowania i rozprowadzania chemikaliów oraz surowce i wyroby włókiennicze; wagi analityczne, termohigrograf oraz wózki transportowe, stojaki, pojemniki na wyroby włókiennicze, instrukcje obsługi maszyn. Przy wykonywaniu zadania produkcyjnego uczniowie powinni pracować w grupach do 15 uczniów, z podziałem na 2-3 osobowe zespoły.

Środki dydaktyczne

Instrukcje obsługi maszyn wykańczalniczych Środki chemiczne i barwniki do wykańczania wyrobów włókienniczych. Surowiec i wyroby włókiennicze liniowe i płaskie. Instrukcje wykonania ćwiczeń. Receptury barwiarskie. Literatura specjalistyczna. Dokumentacje techniczno-technologiczne płaskich i liniowych wyrobów włókienniczych, dokumentacje magazynowe.

Zalecane metody dydaktyczne

W procesie nauczania-uczenia się jest wskazane stosowanie następujących metod dydaktycznych: wykładu informacyjnego, pokazów z instruktażem/ objaśnieniem, ćwiczeń praktycznych oraz próby pracy. W trakcie realizacji programu działu zaleca się wykorzystywanie filmów dydaktycznych oraz prezentacji multimedialnych dotyczących procesów wykończeniowych surowców i wyrobów włókienniczych.

Formy organizacyjne

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem zróżnicowanych form: indywidualnie lub w zespole, w grupach 2-3 osobowych. Maksymalna liczba uczniów w zespole do 15 osób.

Propozycje kryteriów oceny i metod sprawdzania efektów kształcenia

W procesie oceniania osiągnięć edukacyjnych uczniów należy uwzględnić wyniki wszystkich metod sprawdzania efektów kształcenia zastosowanych przez nauczyciela oraz ocenę za wykonane ćwiczenia. Zaleca się systematyczne ocenianie postępów ucznia oraz bieżące korygowanie wykonywanych ćwiczeń.

Oceniając osiągnięcia uczniów należy zwrócić uwagę na umiejętność korzystania z dokumentacji technicznej, katalogów dotyczących technologii wytwarzania wyrobów płaskich, a także na poprawność wykonywania tych wyrobów. Sprawdzanie i ocenianie wiedzy i umiejętności uczniów może być dokonywane za pomocą: sprawdzianów ustnych, obserwacji pracy uczniów podczas wykonywania ćwiczeń i próby pracy.

W końcowej ocenie pracy uczniów należy uwzględnić, jakość wykonania ćwiczeń, ilości i jakości wykonanej produkcji.

Formy indywidualizacji pracy uczniów

Formy indywidualizacji pracy uczniów uwzględniające:

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

Nauczyciel powinien:

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy

Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

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

WERSJA ROBOCZA PRZED RECENZJĄ

815204.M2.J2 Prowadzenie działalności gospodarczej

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> - Formy organizacyjno-prawne prowadzenia działalności gospodarczej. - Formy ewidencji działalności gospodarczej, - Metody analizy konkurencji, - Analiza SWOT. - Struktura i formy biznes planu. - Formy dofinansowania działalności gospodarczej, - Struktura wniosku o dofinansowanie działalności gospodarczej. - Harmonogram zakładania własnej firmy (krok po kroku). - Rodzaje druków potrzebnych do zakładania działalności gospodarczej i zasady ich wypełniania. - Rodzaje strategii zarządzania przedsiębiorstwem. - Rodzaje urządzeń biurowych i ich obsługa. - Programy magazynowe, fakturujące i księgowe. - Wzory pism i umów. - Dokumenty związane z prowadzeniem firmy. - Analiza i optymalizacja kosztów w firmie. - Zasady polityki ochrony danych osobowych. - Zasady negocjacji handlowych. - Zasady współpracy z kontrahentami. - Rodzaje promocji i reklamy. 	<p>PDG(1)1 rozróżnić pojęcia z obszaru funkcjonowania gospodarki rynkowej; PDG(1)2 rozróżnić podmioty gospodarki rynkowej; PDG(2)1 przeanalizować aktualnie obowiązujące przepisy prawa pracy; PDG(2)2 zastosować przepisy dotyczące ochrony danych osobowych i prawa autorskiego; PDG(2)3 zastosować przepisy prawa podatkowego; PDG(3)1 wyszukać przepisy prawa dotyczące prowadzenia działalności gospodarczej w branży włókienniczej; PDG(3)2 przeanalizować przepisy prawa dotyczące prowadzenia działalności gospodarczej w branży włókienniczej; PDG(4)1 wskazać przedsiębiorstwa i instytucje występujące w branży włókienniczej i powiązania między nimi; PDG(4)2 wskazać przedsiębiorstwa i instytucje współpracujące z zakładami z branży włókienniczej; PDG(5)1 przeanalizować warunki, w jakich działają przedsiębiorstwa funkcjonujące w branży włókienniczej;</p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>PDG(5)2 przeanalizować czynnik wpływający na popyt na wyroby włókiennicze;</p> <p>PDG(6)1 przeanalizować sytuację przedsiębiorstw z branży włókienniczej;</p> <p>PDG(6)2 zorganizować współpracę z przedsiębiorstwami w celu podejmowania wspólnych działań;</p> <p>PDG(6)3 zorganizować wspólnie z innymi przedsiębiorstwami z branży włókienniczej promocję wyrobów włókienniczych;</p> <p>PDG(7)1 ustalić formę organizacyjno-prawną przedsiębiorstwa;</p> <p>PDG(7)2 opracować biznes plan dla wybranej działalności gospodarczej;</p> <p>PDG(7)3 przygotować dokumenty niezbędne do uruchomienia i prowadzenia działalności gospodarczej;</p> <p>PDG(8)1 przygotować stanowisko pracy biurowej;</p> <p>PDG(8)2 sporządzić pisma związane z prowadzeniem działalności gospodarczej;</p> <p>PDG(8)3 wykonać czynności związane z przyjmowaniem korespondencji w różnej formie;</p> <p>PDG(9)1 eksploatować urządzenia biurowe potrzebne do prowadzenia działalności gospodarczej;</p> <p>PDG(9)2 wykorzystywać programy komputerowe wspomagające</p>
--	--



Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>prowadzenie działalności gospodarczej; PDG(10)1 przeanalizować potrzeby rynku w zakresie oferty własnej działalności gospodarczej; PDG(10)2 zaplanować działania promujące prowadzoną działalność gospodarczą; PDG(10)3 opracować badania ankietowe dotyczące oceny Klientów prowadzonej działalności gospodarczej; PDG(11)1 przeanalizować wpływ kosztów na wynik finansowy; PDG(11)2 wskazać możliwości obniżenia kosztów prowadzonej działalności gospodarczej; PDG(12)1 zastosować normy w procesie produkcyjnym; PDG(12)2 zastosować normy w jednostkach organizacyjnych; PDG(13)1 zanalizować wpływ kosztów na wynik finansowy; PDG(13)2 wskazać możliwości obniżenia kosztów prowadzonej działalności gospodarczej.</p>
--	---

Planowane zadania

Zgromadzenie kompletu dokumentów potrzebnych do założenia firmy.

Przygotuj dokumenty potrzebne do założenia mikro firmy (zbierz informacje, przeanalizuj je i sporządź potrzebne dokumenty). Zadanie wykonujcie w grupach 2-3 osobowych. Czas wykonania zadania określi nauczyciel. Efekty pracy grupy przedstawi lider w formie prezentacji.

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

Zajęcia powinny być prowadzone w pracowni wyposażonej w stanowisko komputerowe z dostępem do Internetu (1 stanowisko dla jednego ucznia), pakiet programów biurowych, drukarki, skanery.

Środki dydaktyczne

W pracowni w której prowadzone będą zajęcia edukacyjne powinny się znajdować: zbiory przepisów prawa w zakresie działalności gospodarczej, filmy i prezentacje multimedialne dotyczące zadania. Zestawy ćwiczeń, pakiety edukacyjne dla uczniów.

Zalecane metody dydaktyczne

Realizacja treści programowych wymaga stosowania aktywizujących metod nauczania ze szczególnym uwzględnieniem metody projektu, która sprzyja rozwijaniu kompetencji personalnych i społecznych, samodzielnemu rozwiązywaniu problemów oraz rozpoznaniu wybranej tematyki w pogłębiony sposób.

Formy organizacyjne

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

Zajęcia powinny być prowadzone w formie pracy w grupach 2-3 osobowych.

Propozycje kryteriów oceny i metod sprawdzania efektów kształcenia

W procesie oceniania osiągnięć edukacyjnych uczniów należy uwzględnić wyniki wszystkich metod sprawdzania efektów kształcenia zastosowanych przez nauczyciela oraz ocenę za wykonane ćwiczenia. Zaleca się systematyczne ocenianie postępów ucznia oraz bieżące korygowanie wykonywanych ćwiczeń.

Sprawdzanie i ocenianie wiedzy i umiejętności uczniów może być dokonywane za pomocą: sprawdzianów ustnych i pisemnych, testów osiągnięć szkolnych z zadaniami otwartymi i zamkniętymi, obserwacji pracy uczniów podczas wykonywania ćwiczeń. W końcowej ocenie pracy uczniów należy uwzględniać jakość wykonania ćwiczeń oraz wyniki stosowanych sprawdzianów i testów osiągnięć. Do oceny osiągnięć edukacyjnych proponuje się stosowanie metody projektów.

Formy indywidualizacji pracy uczniów

Formy indywidualizacji pracy uczniów uwzględniające:

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

Nauczyciel powinien:

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

815204.M2.J3 Posługiwanie się językiem obcym zawodowym

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
<ul style="list-style-type: none"> – Słownictwo związane z wykonywaniem zadań zawodowych oraz dotyczące organizacji pracy. – Rozmowa o pracę. – Rozmowa zawodowa. – Zwroty grzecznościowe. – Organizacja stanowiska pracy. – Wydawanie i rozumienie poleceń. – Negocjowanie warunków umowy. – Porozumienie o współpracy. – Tworzenie notatek. – Tłumaczenie prostej korespondencji. – Korespondencja służbowa w języku obcym. – Informacja na narzędziach i towarach branżowych – Obcojęzyczna prasa i literatura specjalistyczna. 	<p>JOZ(1)1 posłużyć się kontekstem w zrozumieniu wypowiedzi z użyciem specjalistycznego słownictwa stosowanego w branży;</p> <p>JOZ(1)2 przeczytać i przetłumaczyć korespondencję otrzymywaną za pomocą poczty elektronicznej;</p> <p>JOZ(2)1 określić w języku obcym czynności związane z zadaniami zawodowymi;</p> <p>JOZ(2)2 zaplanować rozmowę klientem w języku obcym zawodowym;</p> <p>JOZ(2)3 przeprowadzić rozmowę klientem w języku obcym zawodowym;</p> <p>JOZ(2)4 zastosować zwroty grzecznościowe w rozmowach z inwestorem;</p> <p>JOZ(2)5 posłużyć się językiem obcym w zakresie wspomagającym wykonywanie zadań zawodowych;</p> <p>JOZ(2)6 zinterpretować typowe pytania stawiane przez klientów w języku obcym;</p> <p>JOZ(2)7 porozumieć się ze współpracownikiem w języku obcym w</p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
	<p>zakresie realizacji prac w zawodzie; JOZ(2)8 zastosować zwroty grzecznościowe w języku obcym; JOZ(2)9 negocjować warunki realizacji prac w języku obcym; JOZ(2)10 opracować w języku obcym porozumienie o współpracy; JOZ(3)1 zinterpretować w języku obcym teksty zawodowe napisane w języku polskim; JOZ(3)2 sporządzić notatkę w języku obcym na temat wysłuchanego tekstu; JOZ(3)3 przeczytać i przetłumaczyć obcojęzyczną korespondencję dotyczącą zadań zawodowych; JOZ(3)4 odczytać informacje w języku obcym zamieszczone w katalogach lub na narzędziach w danej branży; JOZ(4)1 sformułować krótkie i zrozumiałe wypowiedzi umożliwiające komunikowanie się w środowisku pracy; JOZ(4)2 sformułować krótkie i zrozumiałe teksty pisemne umożliwiające komunikowanie się w środowisku pracy; JOZ(4)3 przeczytać i przetłumaczyć obcojęzyczne instrukcje</p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

Treści kształcenia	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
	dotyczące stosowanych w budownictwie urzędzeń; JOZ(4)4 dokonać analizy informacji zamieszczonych w katalogach lub na narzędziach w danej branży; JOZ(5)1 przeczytać i przetłumaczyć obcojęzyczne instrukcje stosowane w branży; JOZ(5)2 zredagować notatkę w języku obcym z tekstu zawodowego słuchanego i czytanego; JOZ(5)4 wyszukać w różnych źródłach aktualnych informacji branżowych.

Planowane zadania

Przeprowadzenie rozmowy kwalifikacyjnej z pracodawcą

Starasz się o podjęcie zatrudnienia w firmie zagranicznej, na stanowisko operatora maszyn w przemyśle włókienniczym. Otrzymałeś zaproszenie na rozmowę kwalifikacyjną, która będzie przeprowadzana w języku obcym. Pracodawca wymaga znajomości języka obcego w zakresie podstawowym obejmującym, czynności związane z wytwarzaniem wyrobów włókienniczych. Twoim zadaniem jest przygotowanie wypowiedzi dotyczącej obsługi szydełkarek płaskich. W grupach 2-3 osobowych przygotujcie pytania i odpowiedzi na zadany temat, efekty swoich prac proszę zanotować a następnie zaprezentować na forum klasy w formie rozmowy kwalifikacyjnej.

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

Zajęcia edukacyjne mogą być prowadzone w sali dydaktycznej posiadającej stanowiska komputerowe z dostępem do Internetu (jedno stanowisko dla 2 uczniów).

Środki dydaktyczne

Słowniki obcojęzyczne, czasopisma branżowe w języku obcym. Obcojęzyczne filmy i prezentacje multimedialne o tematyce dotyczącej obsługi maszyn wytwarzających płaskie wyroby włókiennicze. Przykładowe instrukcje obsługi maszyn do produkcji wyrobów włókienniczych.

Zalecane metody dydaktyczne

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

W procesie nauczania-uczenia się jest wskazane stosowanie następujących metod dydaktycznych: wykładu informacyjnego, metody ćwiczeń, dyskusji dydaktycznej.

Formy organizacyjne

Zajęcia powinny być prowadzone z wykorzystaniem zróżnicowanych form: indywidualnie lub zespołowo. Zajęcia należy prowadzić w oddziałach klasowych w systemie klasowo-lekcyjnym w grupach do 15 osób.

Propozycje kryteriów oceny i metod sprawdzania efektów kształcenia

W procesie oceniania osiągnięć edukacyjnych uczniów należy uwzględnić wyniki wszystkich metod sprawdzania efektów kształcenia zastosowanych przez nauczyciela oraz ocenę za wykonane ćwiczenia. Zaleca się systematyczne ocenianie postępów ucznia oraz bieżące korygowanie wykonywanych ćwiczeń.

Sprawdzanie i ocenianie wiedzy i umiejętności uczniów może być dokonywane za pomocą: sprawdzianów ustnych i pisemnych, testów osiągnięć szkolnych z zadaniami otwartymi i zamkniętymi, obserwacji pracy uczniów podczas wykonywania ćwiczeń. W końcowej ocenie pracy uczniów należy uwzględnić, jakość wykonania ćwiczeń oraz wyniki stosowanych sprawdzianów i testów osiągnięć.

Formy indywidualizacji pracy uczniów

Formy indywidualizacji pracy uczniów uwzględniające:

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

Nauczyciel powinien:

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

ZAŁĄCZNIKI

ZAŁĄCZNIK 1. EFEKTY KSZTAŁCENIA DLA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM Z ROZPORZĄDZENIA W SPRAWIE PODSTAWY PROGRAMOWEJ KSZTAŁCENIA W ZAWODACH

Efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów

Bezpieczeństwo i higiena pracy (BHP)

Uczeń:

- BHP(1) rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią;
- BHP(2) rozróżnia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska w Polsce;
- BHP(3) określa prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;
- BHP(4) przewiduje zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych;
- BHP(5) określa zagrożenia związane z występowaniem szkodliwych czynników w środowisku pracy;
- BHP(6) określa skutki oddziaływania czynników szkodliwych na organizm człowieka;
- BHP(7) organizuje stanowisko pracy zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;
- BHP(8) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych;
- BHP(9) przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;
- BHP(10) udziela pierwszej pomocy poszkodowanym w wypadkach przy pracy oraz w stanach zagrożenia zdrowia i życia.

Podejmowanie i prowadzenie działalności gospodarczej (PDG)

Uczeń:

- PDG(1) stosuje pojęcia z obszaru funkcjonowania gospodarki rynkowej;
- PDG(2) stosuje przepisy prawa pracy, przepisy prawa dotyczące ochrony danych osobowych oraz przepisy prawa podatkowego i prawa autorskiego;
- PDG(3) stosuje przepisy prawa dotyczące prowadzenia działalności gospodarczej;
- PDG(4) rozróżnia przedsiębiorstwa i instytucje występujące w branży i powiązania między nimi;
- PDG(5) analizuje działania prowadzone przez przedsiębiorstwa funkcjonujące w branży;
- PDG(6) inicjuje wspólne przedsięwzięcia z różnymi przedsiębiorstwami z branży;
- PDG(7) przygotowuje dokumentację niezbędną do uruchomienia i prowadzenia działalności gospodarczej;
- PDG(8) prowadzi korespondencję związaną z prowadzeniem działalności gospodarczej;
- PDG(9) obsługuje urządzenia biurowe oraz stosuje programy komputerowe wspomagające prowadzenie działalności gospodarczej;
- PDG(10) planuje i podejmuje działania marketingowe prowadzonej działalności gospodarczej;
- PDG(11) planuje działania związane z wprowadzaniem innowacyjnych rozwiązań;
- PDG(12) stosuje zasady normalizacji;
- PDG(13) optymalizuje koszty i przychody prowadzonej działalności gospodarczej.

Język obcy ukierunkowany zawodowo (JOZ)

Uczeń:

- JOZ(1) posługuje się zasobem środków językowych (leksykalnych, gramatycznych, ortograficznych oraz fonetycznych), umożliwiającą realizację zadań zawodowych;
- JOZ(2) interpretuje wypowiedzi dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych artykułowane powoli i wyraźnie, w standardowej odmianie języka;
- JOZ(3) analizuje i interpretuje krótkie teksty pisemne dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych;
- JOZ(4) formułuje krótkie i zrozumiałe wypowiedzi oraz teksty pisemne umożliwiające komunikowanie się w środowisku pracy;
- JOZ(5) korzysta z obcojęzycznych źródeł informacji;

Kompetencje personalne i społeczne (KPS)

Uczeń:

- KPS(1) przestrzega zasad kultury i etyki;
- KPS(2) jest kreatywny i konsekwentny w realizacji zadań;
- KPS(3) potrafi planować działania i zarządzać czasem;
- KPS(4) przewiduje skutki podejmowanych działań;
- KPS(5) ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania;
- KPS(6) jest otwarty na zmiany;
- KPS(7) stosuje techniki radzenia sobie ze stresem;
- KPS(8) aktualizuje wiedzę i doskonali umiejętności zawodowe;
- KPS(9) przestrzega tajemnicy zawodowej;
- KPS(10) negocjuje warunki porozumień;
- KPS(11) jest komunikatywny;
- KPS(12) stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów;
- KPS(13) współpracuje w zespole;

Efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru kształcenia, stanowiące podbudowę do kształcenia w zawodzie lub grupie zawodów

PKZ(AU.c)

Uczeń:

- PKZ(AU.c)(1) wykonuje kompozycje kolorystyczne oraz kompozycje płaskie i przestrzenne z zastosowaniem technik rysunkowych;
- PKZ(AU.c)(2) rozróżnia surowce, półprodukty i wyroby włókiennicze;
- PKZ(AU.c)(3) charakteryzuje sposoby otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych;
- PKZ(AU.c)(4) rozróżnia parametry budowy wyrobów włókienniczych;
- PKZ(AU.c)(5) charakteryzuje procesy wytwarzania wyrobów włókienniczych;
- PKZ(AU.c)(6) klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych;
- PKZ(AU.c)(7) sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń;
- PKZ(AU.c)(8) odczytuje oznaczenia i symbole stosowane w rysunkach technicznych;
- PKZ(AU.c)(9) rozpoznaje maszyny i urządzenia włókiennicze;
- PKZ(AU.c)(10) rozpoznaje części maszyn i urządzeń włókienniczych;
- PKZ(AU.c)(11) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań;

Efekty kształcenia właściwe dla kwalifikacji wyodrębnionych w zawodzie

AU.07. Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych.

- AU.07.1(1) rozpoznaje systemy przędzenia surowców;
- AU.07.1(2) dobiera surowce włókiennicze do danego systemu przędzenia;
- AU.07.1(3) dobiera maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;
- AU.07.1(4) określa funkcje zespołów maszyn i urządzeń do przygotowywania surowców i półproduktów w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;
- AU.07.1(5) wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn w surowce i półprodukty;
- AU.07.1(6) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;
- AU.07.1(7) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;
- AU.07.1(8) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń;
- AU.07.1(9) wykonuje czynności związane z odbiorem przetworzonych surowców;
- AU.07.1(10) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;
- AU.07.1(11) ocenia jakość przygotowanych surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych.
- AU.07.2(1) dobiera wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
- AU.07.2(2) dobiera techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
- AU.07.2(3) dobiera maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
- AU.07.2(4) wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn w półprodukty;
- AU.07.2(5) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
- AU.07.2(6) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;
- AU.07.2(7) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
- AU.07.2(8) rozpoznaje wady w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych;
- AU.07.2(9) wykonuje czynności związane z odbiorem wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych;
- AU.07.2(10) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;
- AU.07.2(11) ocenia jakość wykonanych płaskich wyrobów włókienniczych;
- AU.07.3(1) dobiera operacje wykańczalnicze do rodzaju surowców i wyrobów włókienniczych;
- AU.07.3(2) wykonuje czynności związane z przygotowaniem surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykańczania;
- AU.07.3(3) dobiera środki chemiczne do zastosowania w procesach przygotowywania wyrobów włókienniczych do wykańczania;
- AU.07.3(4) przygotowuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykańczania wyrobów włókienniczych;
- AU.07.3(5) stosuje przepisy prawa i przestrzega zasad dotyczących stosowania i przechowywania środków chemicznych;
- AU.07.3(6) przygotowuje maszyny oraz zespoły maszyn i urządzeń do procesów wykańczania wyrobów włókienniczych;
- AU.07.3(7) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanymi podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykańczania;
- AU.07.3(8) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;
- AU.07.4(1) dobiera techniki wykańczania wyrobów włókienniczych;
- AU.07.4(2) dobiera maszyny i urządzenia do wykańczania wyrobów włókienniczych;
- AU.07.4(3) wykonuje czynności związane z wykańczaniem wyrobów włókienniczych;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

- AU.07.4(4) kontroluje zgodność przebiegu procesu produkcyjnego z założeniami technologicznymi i wzorcami;
- AU.07.4(5) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;
- AU.07.4(6) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wykańczania wyrobów włókienniczych;
- AU.07.4(7) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych w procesie wykańczania wyrobów włókienniczych;
- AU.07.4(8) wykonuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych;
- AU.07.4(9) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;
- AU.07.4(10) ocenia jakość wykonanych wyrobów włókienniczych;

WERSJA ROBOCZA PRZED RECENZJĄ

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

ZAŁĄCZNIK 2. POGRUPOWANE EFEKTY KSZTAŁCENIA DLA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM WYNIKAJĄCE Z PLANU NAUCZANIA

Efekty kształcenia	KLASA						Liczba godzin na realizację efektów kształcenia
	I		II		III		
	I	II	I	II	I	II	
815204.M1. Obsługiwanie procesów wytwarzania wyrobów włókienniczych							
815204M1.J1 Wykonywanie liniowych wyrobów włókienniczych							
PKZ(AU.c)(1) sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń;	x	x					79
PKZ(AU.c)(2) rozróżnia surowce, półprodukty i wyroby włókiennicze;	x	x					
PKZ(AU.c)(3) charakteryzuje sposoby otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych;	x	x					
PKZ(AU.c)(4) rozróżnia parametry budowy wyrobów włókienniczych;	x	x					
PKZ(AU.c)(5) charakteryzuje procesy wytwarzania wyrobów włókienniczych;	x	x					
PKZ(AU.c)(6) klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych;	x	x					
PKZ(AU.c)(7) sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń;	x	x					
PKZ(A.c)(8) odczytuje oznaczenia i symbole stosowane w rysunkach technicznych;	x	x					
PKZ(A.c)(9) rozpoznaje maszyny i urządzenia włókiennicze;	x	x					
PKZ(A.c)(10) rozpoznaje części maszyn i urządzeń włókienniczych;	x	x					
PKZ(A.c)(11) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań;	x	x					
BHP(1) rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią;	x	x					15
BHP(2) rozróżnia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska w Polsce;	x	x					
BHP(3) określa prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;	x	x					
BHP(4) przewiduje zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych;	x	x					
BHP(5) określa zagrożenia związane z występowaniem szkodliwych czynników w środowisku pracy;	x	x					
BHP(6) określa skutki oddziaływania czynników szkodliwych na organizm człowieka;	x	x					
BHP(7) organizuje stanowisko pracy zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	x	x					
BHP(8) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych;	x	x					
BHP(9) przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	x	x					
BHP(10) udziela pierwszej pomocy poszkodowanym w wypadkach przy pracy oraz w stanach zagrożenia zdrowia i życia;	x	x					

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

AU.07.1(1) rozpoznaje systemy prądu surowców;	x	x								
AU.07.1(2) dobiera surowce włókiennicze do danego systemu prądu;	x	x								
AU.07.1(3) dobiera maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	x	x								
AU.07.1(4) określa funkcje zespołów maszyn i urządzeń do przygotowywania surowców i półproduktów w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	x	x								
AU.07.1(5) wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn w surowce i półprodukty;	x	x								
AU.07.1(6) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	x	x								258
AU.07.1(7) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;	x	x								
AU.07.1(8) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń;	x	x								
AU.07.1(9) wykonuje czynności związane z odbiorem przetworzonych surowców;	x	x								
AU.07.1(10) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	x	x								
AU.07.1(11) ocenia jakość przygotowanych surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych;	x	x								
Liczba godzin na jednostkę modułową										352
815204.M1.J2 Wykonywanie płaskich wyrobów włókienniczych										
PKZ(AU.c)(1) sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń;				x	x	x				
PKZ(AU.c)(2) wykonuje kompozycje kolorystyczne oraz kompozycje płaskie i przestrzenne z zastosowaniem technik rysunkowych;				x	x	x				
PKZ(AU.c)(3) rozróżnia surowce, półprodukty i wyroby włókiennicze;				x	x	x				
PKZ(AU.c)(4) charakteryzuje sposoby otrzymywania surowców, półproduktów i wyrobów włókienniczych;				x	x	x				
PKZ(AU.c)(5) rozróżnia parametry budowy wyrobów włókienniczych;				x	x	x				
PKZ(AU.c)(6) charakteryzuje procesy wytwarzania wyrobów włókienniczych;				x	x	x				80
PKZ(AU.c)(7) klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych;				x	x	x				
PKZ(AU.c)(8) odczytuje oznaczenia i symbole stosowane w rysunkach technicznych;				x	x	x				
PKZ(AU.c)(9) rozpoznaje maszyny i urządzenia włókiennicze;				x	x	x				
PKZ(AU.c)(10) rozpoznaje części maszyn i urządzeń włókienniczych;				x	x	x				
PKZ(AU.c)(11) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań;				x	x	x				
BHP(4) przewiduje zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych;				x	x	x				
BHP(5) określa zagrożenia związane z występowaniem szkodliwych czynników w środowisku pracy;				x	x	x				
BHP(7) organizuje stanowisko pracy zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;				x	x	x				8
BHP(8) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych;				x	x	x				

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

BHP(9) przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;			x	x	x				
BHP(10) udziela pierwszej pomocy poszkodowanym w wypadkach przy pracy oraz w stanach zagrożenia zdrowia i życia;			x	x	x				
AU.07.2(1) dobiera wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;			x	x	x				
AU.07.2(2) dobiera techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;			x	x	x				
AU.07.2(3) dobiera maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;			x	x	x				
AU.07.2(4) wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn w półprodukty;			x	x	x				
AU.07.2(5) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;			x	x	x				
AU.07.2(6) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;			x	x	x				643
AU.07.2(7) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;			x	x	x				
AU.07.2(8) rozpoznaje wady w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych;			x	x	x				
AU.07.2(9) wykonuje czynności związane z odbiorem wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych;			x	x	x				
AU.07.2(10) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;			x	x	x				
AU.07.2(11) ocenia jakość wykonanych płaskich wyrobów włókienniczych;			x	x	x				
Liczba godzin na jednostkę modułową									731
815204.M1.J3 Kształtowanie kompetencji personalnych									
KPS(1) przestrzega zasad kultury i etyki;	x	x							
KPS(2) jest kreatywny i konsekwentny w realizacji zadań;	x	x							
KPS(3) potrafi planować działania i zarządzać czasem	x	x							
KPS(4) przewiduje skutki podejmowanych działań;	x	x							
KPS(5) ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania;	x	x							
KPS(6) jest otwarty na zmiany;	x	x							
KPS(7) stosuje techniki radzenia sobie ze stresem;	x	x							32
KPS(8) aktualizuje wiedzę i doskonali umiejętności zawodowe;	x	x							
KPS(9) przestrzega tajemnicy zawodowej;	x	x							
KPS(10) negocjuje warunki porozumień	x	x							
KPS(11) jest komunikatywny;	x	x							
KPS(12) stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów;	x	x							
KPS(13) współpracuje w zespole;	x	x							
Liczba godzin na jednostkę modułową									32
815204.M2. OBSŁUGIWANIE PROCESÓW WYKAŃCZANIA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH									
815204.M2.J1 Wykańczanie wyrobów włókienniczych									
PKZ(AU.c)(5) rozróżnia parametry budowy wyrobów włókienniczych;						x	x		
PKZ(AU.c)(6) charakteryzuje procesy wytwarzania wyrobów włókienniczych;						x	x		50
PKZ(AU.c)(7) klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych;						x	x		

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

PKZ(AU.c)(8) odczytuje oznaczenia i symbole stosowane w rysunkach technicznych;						x	x	
PKZ(AU.c)(9) rozpoznaje maszyny i urządzenia włókiennicze;						x	x	
PKZ(AU.c)(10) rozpoznaje części maszyn i urządzeń włókienniczych;						x	x	
PKZ(AU.c)(11) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań;						x	x	
BHP(4) przewiduje zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych;						x	x	9
BHP(5) określa zagrożenia związane z występowaniem szkodliwych czynników w środowisku pracy;						x	x	
BHP(7) organizuje stanowisko pracy zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;						x	x	
BHP(8) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych;						x	x	
BHP(9) przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;						x	x	
BHP(10) udziela pierwszej pomocy poszkodowanym w wypadkach przy pracy oraz w stanach zagrożenia zdrowia i życia;						x	x	
AU.07.3(1) dobiera operacje wykańczalnicze do rodzaju surowców i wyrobów włókienniczych;						x	x	362
AU.07.3(2) wykonuje czynności związane z przygotowaniem surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykańczania;						x	x	
AU.07.3(3) dobiera środki chemiczne do zastosowania w procesach przygotowywania wyrobów włókienniczych do wykańczania;						x	x	
AU.07.3(4) przygotowuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykańczania wyrobów włókienniczych;						x	x	
AU.07.3(5) stosuje przepisy prawa i przestrzega zasad dotyczących stosowania i przechowywania środków chemicznych;						x	x	
AU.07.3(6) przygotowuje maszyny oraz zespoły maszyn i urządzeń do procesów wykańczania wyrobów włókienniczych;						x	x	
AU.07.3(7) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanymi podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykańczania;						x	x	
AU.07.3(8) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;						x	x	
AU.07.4(1) dobiera techniki wykańczania wyrobów włókienniczych;						x	x	
AU.07.4(2) dobiera maszyny i urządzenia do wykańczania wyrobów włókienniczych;						x	x	
AU.07.4(3) wykonuje czynności związane z wykańczaniem wyrobów włókienniczych;						x	x	
AU.07.4(4) kontroluje zgodność przebiegu procesu produkcyjnego z założeniami technologicznymi i wzorcami;						x	x	
AU.07.4(5) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;						x	x	
AU.07.4(6) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wykańczania wyrobów włókienniczych;						x	x	
AU.07.4(7) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych w procesie wykańczania wyrobów włókienniczych;						x	x	
AU.07.4(8) wykonuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych;						x	x	

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

AU.07.4(9) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;						x	x	
AU.07.4(10) ocenia jakość wykonanych wyrobów włókienniczych;						x	x	
Liczba godzin na jednostkę modułową								421
815204.M2.J2 Posługiwanie się językiem obcym zawodowym								
JOZ(1) posługuje się zasobem środków językowych (leksykalnych, gramatycznych, ortograficznych oraz fonetycznych), umożliwiających realizację zadań zawodowych;						x	x	32
JOZ(2) interpretuje wypowiedzi dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych artykułowane powoli i wyraźnie, w standardowej odmianie języka;						x	x	
JOZ(3) analizuje i interpretuje krótkie teksty pisemne dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych;						x	x	
JOZ(4) formułuje krótkie i zrozumiałe wypowiedzi oraz teksty pisemne umożliwiające komunikowanie się w środowisku pracy;						x	x	
JOZ(5) korzysta z obcojęzycznych źródeł informacji;						x	x	
Liczba godzin na jednostkę modułową								32
815204.M2.J3 Prowadzenie działalności gospodarczej								
PDG(1) stosuje pojęcia z obszaru funkcjonowania gospodarki rynkowej;						x	x	32
PDG(2) stosuje przepisy prawa pracy, przepisy prawa dotyczące ochrony danych osobowych oraz przepisy prawa podatkowego i prawa autorskiego;						x	x	
PDG(3) stosuje przepisy prawa dotyczące prowadzenia działalności gospodarczej;						x	x	
PDG(4) rozróżnia przedsiębiorstwa i instytucje występujące w branży i powiązania między nimi;						x	x	
PDG(5) analizuje działania prowadzone przez przedsiębiorstwa funkcjonujące w branży;						x	x	
PDG(6) inicjuje wspólne przedsięwzięcia z różnymi przedsiębiorstwami z branży;						x	x	
PDG(7) przygotowuje dokumentację niezbędną do uruchomienia i prowadzenia działalności gospodarczej;						x	x	
PDG(8) prowadzi korespondencję związaną z prowadzeniem działalności gospodarczej;						x	x	
PDG(9) obsługuje urządzenia biurowe oraz stosuje programy komputerowe wspomagające prowadzenie działalności gospodarczej;						x	x	
PDG(10) planuje i podejmuje działania marketingowe prowadzonej działalności gospodarczej;						x	x	
PDG(11) planuje działania związane z wprowadzaniem innowacyjnych rozwiązań;						x	x	
PDG(12) stosuje zasady normalizacji;						x	x	
PDG(12) optymalizuje koszty i przychody prowadzonej działalności gospodarczej;						x	x	
Liczba godzin na jednostkę modułową								32
Liczba godzin przeznaczona na kształcenie zawodowe								1600
Liczba godzin przeznaczona na efekty kształcenia wspólne dla wszystkich zawodów oraz efekty kształcenia wspólne dla zawodów w ramach obszaru administracyjno-usługowy stanowiące podbudowę do kształcenia w zawodzie lub grupie zawodów								337
Liczba godzin przeznaczona na efekty kształcenia z kwalifikacji AU.07 Wytwarzanie i wykańczanie wyrobów włókienniczych								1263
RAZEM								1600

ZAŁĄCZNIK 3. USZCZEGÓLOWIONE EFEKTY KSZTAŁCENIA DLA ZAWODU OPERATOR MASZYN W PRZEMYSŁE WŁÓKIENNICZYM

Efekty kształcenia z podstawy programowej Uczeń:	Uszczegółowione efekty kształcenia Uczeń po zrealizowaniu zajęć potrafi:
PKZ(AU.c)(1) wykonuje kompozycje kolorystyczne oraz kompozycje płaskie i przestrzenne z zastosowaniem technik rysunkowych;	PKZ(AU.c)(1)1 rozróżnić barwy i ich odcienie;
	PKZ(AU.c)(1)2 stworzyć płaskie i przestrzenne kompozycje stosując zasady technik rysunkowych;
	PKZ(AU.c)(1)3 dobrać barwy do uzyskania określonej kompozycji kolorystycznej;
PKZ(AU.c)(2) rozróżnia surowce, półprodukty i wyroby włókiennicze;	PKZ(AU.c)(2)1 rozróżnić podstawowe surowce;
	PKZ(AU.c)(2)2 rozpoznać surowce na podstawie nazw handlowych;
	PKZ(AU.c)(2)3 rozpoznać półprodukty na poszczególnych etapach wytwarzania wyrobów włókienniczych;
	PKZ(AU.c)(2)4 rozpoznać wyroby włókiennicze wytwarzane różnymi technikami;
	PKZ(AU.c)(2)5 rozpoznać wyroby na podstawie nazw handlowych;
PKZ(AU.c)(3) charakteryzuje sposoby otrzymywania surowców; półproduktów i wyrobów włókienniczych;	PKZ(AU.c)(3)1 scharakteryzować sposoby otrzymywania surowców celulozowych;
	PKZ(AU.c)(3)2 scharakteryzować sposoby otrzymywania surowców białkowych;
	PKZ(AU.c)(3)3 scharakteryzować sposoby otrzymywania surowców chemicznych;
	PKZ(AU.c)(3)4 scharakteryzować sposoby wytwarzania półproduktów na danym etapie produkcji wyrobów włókienniczych;
	PKZ(AU.c)(3) 5 scharakteryzować sposoby wywarzania wyrobów włókienniczych różnymi technikami;
PKZ(AU.c)(4) rozróżnia parametry budowy wyrobów włókienniczych;	PKZ(AU.c)(4)1 rozróżnić parametry budowy liniowych wyrobów włókienniczych;
	PKZ(AU.c)(4)2 określić sposoby wyznaczania parametrów strukturalnych liniowych wyrobów włókienniczych;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	PKZ(AU.c)(4)3 rozróżnić parametry strukturalne dzianych wyrobów włókienniczych;
	PKZ(AU.c)(4)4 określić sposoby wyznaczania parametrów strukturalnych dzianych wyrobów włókienniczych;
	PKZ(AU.c)(4)5 rozróżnić parametry strukturalne tkanych wyrobów włókienniczych;
	PKZ(AU.c)(4)6 określić sposoby wyznaczania podstawowych parametrów strukturalnych tkanych wyrobów włókienniczych;
PKZ(AU.c)(5) charakteryzuje procesy wytwarzania wyrobów włókienniczych;	PKZ(AU.c)(5)1 scharakteryzować procesy wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;
	PKZ(AU.c)(5)2 scharakteryzować procesy wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
PKZ(AU.c)(6) klasyfikuje odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych;	PKZ(AU.c)(6)1 sklasyfikować odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych przeznaczone do utylizacji;
	PKZ(AU.c)(6)2 sklasyfikować odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych przeznaczone do recyklingu;
	PKZ(AU.c)(6)3 sklasyfikować odpady powstałe podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych pod kątem szkodliwości dla środowiska;
PKZ(AU.c)(7) sporządza szkice i rysunki techniczne części maszyn i urządzeń;	PKZ(AU.c)(7)1 Określić zasady szkicowania figur płaskich; brył geometrycznych oraz części maszyn;
	PKZ(AU.c)(7)2 wykonać rysunki przedmiotów w rzutach prostokątnych i aksonometrycznych;
	PKZ(AU.c)(7)3 wykonać proste rysunki techniczne;
PKZ(AU.c)(8) odczytuje oznaczenia i symbole stosowane w rysunkach technicznych;	PKZ(AU.c)(8)1 zinterpretować uproszczenia rysunkowe;
	PKZ(AU.c)(8)2 odczytać oznaczenia i symbole na rysunkach zestawieniowych zespołów i podzespołów maszyn;
PKZ(AU.c)(9) rozpoznaje maszyny i urządzenia włókiennicze;	PKZ(AU.c)(9)1 rozpoznać na podstawie budowy i schematów maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	PKZ(AU.c)(9)2 rozpoznać maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
PKZ(AU.c)(10) rozpoznaje części maszyn i urządzeń włókienniczych;	PKZ(AU.c)(10)1 rozpoznać na podstawie budowy i schematów części oraz zespoły robocze maszyn do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;
	PKZ(AU.c)(10)2 rozpoznać na podstawie budowy i schematów części maszyn do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
PKZ(AU.c)(11) stosuje programy komputerowe wspomagające wykonywanie zadań.	PKZ(AU.c)(11)1 opracować wyniki badań laboratoryjnych przy wykorzystaniu programów komputerowych;
	PKZ(AU.c)(11)2 zaprojektować płaskie wyroby włókiennicze wykorzystując programy komputerowe;
BHP(1) rozróżnia pojęcia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, ochroną przeciwpożarową, ochroną środowiska i ergonomią;	BHP(1)1 wyjaśnić zasady ochrony przeciwpożarowej w zakładzie włókienniczym;
	BHP(1)2 rozróżnić środki gaśnicze;
	BHP(1)3 wyjaśnić pojęcie ergonomii;
BHP(2) rozróżnia zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska w Polsce;	BHP(2)1 wymienić instytucje oraz służby działające w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska w Polsce;
	BHP(2)2 określić zadania i uprawnienia instytucji oraz służb działających w zakresie ochrony pracy i ochrony środowiska w Polsce;
	BHP(2)3 wskazać przepisy źródłowe dotyczące prawnej ochrony prac;
BHP(3) określa prawa i obowiązki pracownika oraz pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;	BHP(3)1 określić prawa i obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;
	BHP(3)2 określić prawa i obowiązki pracodawcy w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;
BHP(4) przewiduje zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z wykonywaniem zadań zawodowych;	BHP(4)1 przewidzieć zagrożenia wynikające z pracy maszyn;
	BHP(4)2 scharakteryzować typowe choroby zawodowe występujące w zakładach przemysłu włókienniczego;
	BHP(4)3 przewidzieć zagrożenia wynikające z obsługi maszyn;
BHP(5) określa zagrożenia związane z występowaniem szkodliwych czynników w środowisku pracy;	BHP(5)1 rozpoznać źródła czynników szkodliwych w środowisku pracy w przemyśle włókienniczym;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	BHP(5)2 ocenić wpływ szkodliwych czynników na człowieka w środowisku pracy;
	BHP(5)3 określić sposoby zabezpieczenia się przed czynnikami szkodliwymi w pracy w przemyśle włókienniczym;
BHP(6) określa skutki oddziaływania czynników szkodliwych na organizm człowieka;	BHP(6)1 określić skutki działania czynników szkodliwych na organizm człowieka przy wykańczaniu wyrobów włókienniczych;
	BHP(6)2 określić skutki działania czynników szkodliwych na organizm człowieka przy wytwarzaniu wyrobów włókienniczych;
BHP(7) organizuje stanowisko pracy zgodnie z obowiązującymi wymaganiami ergonomii, przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	BHP(7)1 zgromadzić potrzebne materiały narzędzia, przybory, oprzyrządowanie oraz sprzęt pomiarowo-kontrolny i środki ochrony indywidnej;
	BHP(7)2 przestrzegać zasad ergonomii, bhp i ppoż. przy organizacji stanowisk pracy;
	BHP(7)3 segregować odpady produkcyjne zgodnie z przyjętymi w zakładzie zasadami;
BHP(8) stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania zadań zawodowych;	BHP(8)1 zastosować środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wytwarzania wyrobów włókienniczych;
	BHP(8)2 zastosować środki ochrony indywidualnej i zbiorowej podczas wykonywania prac wykańczalniczych wyroby włókiennicze;
BHP(9) przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosuje przepisy prawa dotyczące ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska;	BHP(9)1 zanalizować przepisy i zasady bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisy ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska podczas wykonywania zadań zawodowych;
	BHP(9)2 przestrzegać zasad ochrony środowiska podczas wykonywania zadań zawodowych;
	BHP(9)3 przestrzegać zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisy ochrony przeciwpożarowej podczas wykonywania zadań zawodowych;
BHP(10) udziela pierwszej pomocy poszkodowanym w wypadkach przy pracy oraz w stanach zagrożenia zdrowia i życia.	BHP(10)1 powiadomić system pomocy medycznej w przypadku sytuacji stanowiącej zagrożenie zdrowia i życia przy wykonywaniu zadań zawodowych;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	BHP(10)2 zapobiegać zagrożeniom życia i zdrowia w miejscu wykonywania czynności zawodowych;
	BHP(10)3 udzielić pierwszej pomocy w stanach zagrożenia życia i zdrowia;
AU.07.1.(1) rozpoznaje systemy przędzenia surowców;	AU.07.1.(1)1 rozpoznać systemy przędzenia na podstawie właściwości i rodzaju przerabianego surowca;
	AU.07.1.(1)2 rozpoznać systemy przędzenia na podstawie użytych nazw zespołów maszyn i urządzeń;
	AU.07.1.(1)3 rozpoznać systemy przędzenia na podstawie otrzymywanych półproduktów i produktów przędzalniczych;
AU.07.1(2) dobiera surowce włókiennicze do danego systemu przędzenia;	AU.07.1(2)1 dobrać surowiec do danego systemu przędzenia bawełny;
	AU.07.1(2)2 dobrać surowiec do danego systemu przędzenia wełny;
	AU.07.1(2)3 dobrać surowiec do przędzenia konwertorowego;
AU.07.1(3) dobiera maszyny i urządzenia do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	AU.07.1(3)1 dobrać kolejność etapów przygotowania surowców w zależności od systemów przędzenia;
	AU.07.1(3)2 dobrać maszyny i urządzenia w etapach przygotowania półproduktów w zależności od systemów przędzenia;
AU.07.1.(4) określa funkcje zespołów maszyn i urządzeń do przygotowywania surowców i półproduktów w procesie wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	AU.07.1.(4)1 określić zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania surowców w zależności od systemów przędzenia;
	AU.07.1.(4)2 określić zadania poszczególnych zespołów maszyn i urządzeń do przygotowania półproduktów w zależności od systemów przędzenia;
AU.07.1(5) wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn w surowce i półprodukty;	AU.07.1(5)1 dobrać rodzaj surowca potrzebnego do zasilania maszyn na wskazanym etapie produkcji w procesach przygotowawczych do procesu przędzenia;
	AU.07.2(4)2 przygotować i wprowadzić surowiec do kolejnych maszyn w procesach przygotowawczych do procesu przędzenia;
AU.07.1(6) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn włókienniczych stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;	AU.07.1(6) 1 uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi;
	AU.07.1(6)2 dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

<p>AU.07.1(7) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;</p>	<p>AU.07.1(7)1 wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych surowców półproduktów;</p> <p>AU.07.1(7)2 wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych;</p>
<p>AU.07.1(8) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące podczas pracy maszyn i urządzeń;</p>	<p>AU.07.1(8)1 rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanego półproduktu;</p> <p>AU.07.1(8)2 rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyn w zależności od techniki wytwarzania wyrobów;</p> <p>AU.07.1(8)3 wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych surowców półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych;</p> <p>AU.07.1(8)4 wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych;</p>
<p>AU.07.1(9) wykonuje czynności związane z odbiorem przetworzonych surowców;</p>	<p>AU.07.1(9)1 określić w zależności od techniki wytwarzania kolejność czynności związanych z odbiorem przetworzonych surowców włókienniczych;</p> <p>AU.07.1(9)2 przygotować urządzenia do odbioru przetworzonych surowców wyrobów włókienniczych;</p>
<p>AU.07.1(10) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń stosowanych do wytwarzania liniowych wyrobów włókienniczych;</p>	<p>AU.07.1(10)1 zanalizować instrukcje czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń;</p> <p>AU.07.1(10)2 zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń;</p> <p>AU.07.1(10)3 zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń;</p> <p>AU.07.1(10)4 wykonać czyszczenie i konserwację maszyn zgodnie z zasadami bhp;</p>
<p>AU.07.1(11) ocenia jakość przygotowanych surowców, półproduktów i liniowych wyrobów włókienniczych.</p>	<p>AU.07.1(11)4 dokonać oceny jakościowej surowców, półproduktów i liniowych wyrobów zgodnie z zakładowymi i branżowymi normami jakościowymi;</p>
<p>AU.07.2(1) dobiera wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;</p>	<p>AU.07.2(1)1 dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia;</p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	AU.07.2(1)2 dobierać wyroby liniowe do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od techniki ich wytwarzania;
AU.07.2(2) dobiera techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;	AU.07.2(2)1 rozróżnić techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
	AU.07.2(2)2 dobrać techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od ich przeznaczenia;
AU.07.2(3) dobiera maszyny i urządzenia do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;	AU.07.2(3)1 dobrać maszyny i urządzenia oddziału przygotowawczego w technice wytwarzania wyrobów włókienniczych;
	AU.07.2(3)2 dobrać maszyny i urządzenia w zależności od techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
AU.07.2(4) wykonuje czynności związane z zasilaniem maszyn w półprodukty;	AU.07.2(4)1 dobrać rodzaj surowca potrzebnego do zasilania maszyn na wskazanym etapie produkcji w procesach przędzenia;
	AU.07.2(4)2 przygotować i wprowadzić surowiec do kolejnych maszyn w procesach przędzenia;
	AU.07.2(4)3 wprowadzić surowiec do kolejnych maszyn w procesach przędzenia;
AU.07.2(5) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanych do wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;	AU.07.2(5) 1 uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi;
	AU.07.2(5) 2 dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi;
AU.07.2(6) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;	AU.07.2(6) 1 wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych liniowych wyrobów włókienniczych;
	AU.07.2(6)2 wykonać regulacje pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych;
AU.07.2(7) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;	AU.07.2(7)1 rozpoznać nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanych płaskich wyrobów włókienniczych; nieprawidłowości pracy maszyny na podstawie jakości wytwarzanego półproduktu;
	AU.07.2(7)2 rozpoznać nieprawidłowości procesu produkcji w zależności od techniki wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	AU.07.2(7)3 wskazać punkty regulacji parametrów jakościowych płaskich wyrobów włókienniczych;
	AU.07.2(7)4 wykonać regulację pracy maszyn i urządzeń zgodnie z wytycznymi zapisanymi w warunkach techniczno-technologicznych;
AU.07.2(8) rozpoznaje wady w wytworzonych płaskich wyrobach włókienniczych;	AU.07.2(8)1 wskazać przyczyny powstawania błędów w procesie wytwarzania płaskich wyrobów włókienniczych;
AU.07.2(9) wykonuje czynności związane z odbiorem wytworzonych płaskich wyrobów włókienniczych;	AU.07.2(9)1 zdejmować wytworzony wyrób włókienniczy z maszyn;
	AU.07.2(9)2 skompletować zgodnie z wymogami zakładowymi półfabrykaty i wyroby włókiennicze;
	AU.07.2(9)3 wypisać dokumenty identyfikujące wytworzone wyroby;
AU.07.2(10) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;	AU.07.2(10)1 zanalizować instrukcje czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń;
	AU.07.2(10)2 zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń;
	AU.07.2(10)3 zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń;
	AU.07.2(10)4 wykonać czyszczenie i konserwację maszyn i urządzeń zgodnie z zasadami bhp;
AU.07.2(11) ocenia jakość wykonanych płaskich wyrobów włókienniczych;	AU.07.2(11)1 ocenić jakość wyrobów włókienniczych na podstawie zakładowych i branżowe normy jakości;
AU.07.3(1) dobiera operacje wykańczalnicze do rodzaju surowców i wyrobów włókienniczych;	AU.07.3(1)1 dobrać wstępne operacje do procesów wykańczalniczych do danego surowca;
	AU.07.3(1)2 dobrać wstępne operacje do procesów wykańczalniczych do danej przędzy;
	AU.07.3(1)3 dobrać wstępne operacje do procesów wykańczalniczych płaskich wyrobów włókienniczych w zależności od składu surowcowego;
AU.07.3(2) wykonuje czynności związane z przygotowaniem surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykańczania;	AU.07.3(2)1 wykonać czynności związane z obsługą maszyn w poszczególnych etapach procesów przygotowawczych do wykańczania włókien i wyrobów włókienniczych w zależności od rodzaju surowca;
AU.07.3(3) dobiera środki chemiczne do zastosowania w procesach przygotowywania wyrobów włókienniczych do wykańczania;	AU.07.3(3)1 dobrać środki chemiczne do procesów przygotowawczych wykańczania wyrobów włókienniczych;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	AU.07.3(3)2 dobrać środki chemiczne do procesów bielenia i barwienia;
	AU.07.3(3)3 dobrać środki chemiczne do procesów drukarskich;
	AU.07.3(3)4 dobrać skład kąpeli zgodnie z recepturą;
AU.07.3(4) przygotowuje środki chemiczne do zastosowania w procesach wykańczania wyrobów włókienniczych;	AU.07.3(4)1 odmierzyć i ważyć środki chemiczne i barwniki zgodnie z recepturą;
	AU.07.3(4)2 dozować środki chemiczne i barwniki zgodnie z instrukcją zawartą w dokumentacji wykonania procesu;
AU.07.3(5) stosuje przepisy prawa i przestrzega zasad dotyczących stosowania i przechowywania środków chemicznych;	AU.07.3(5)1 pobrać i ważyć substancje szkodliwe i niebezpieczne zgodnie z zasadami;
	AU.07.3(5)2 pobrać i łączyć środki szkodliwe i niebezpieczne zgodnie z zasadami;
AU.07.3(6) przygotowuje maszyny oraz zespoły maszyn i urządzeń do procesów wykańczania wyrobów włókienniczych;	AU.07.3(6)1 wskazać maszyny potrzebne do danego procesu wykańczania;
	AU.07.3(6)2 przygotować ciąg maszyn i urządzeń potrzebnych do wykańczania wyrobów włókienniczych w zależności od metody wykańczania i składu surowcowego wyrobu włókienniczego;
AU.07.3(7) posługuje się instrukcjami obsługi maszyn stosowanymi podczas przygotowania surowców i wyrobów włókienniczych do procesu wykańczania;	AU.07.3(7)1 uruchomić maszynę zgodnie z procedurą zapisaną w instrukcji obsługi;
	AU.07.3(7)2 dokonać regulacji na podstawie instrukcji obsługi;
AU.07.3(8) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;	AU.07.3(8)1 zanalizować treść instrukcji czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń;
	AU.07.3(8)2 zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń;
	AU.07.3(8)3 zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń;
	AU.07.3(8)4 wykonać czyszczenie i konserwację maszyn i urządzeń zgodnie z zasadami bhp;
AU.07.4(1) dobiera techniki wykańczania wyrobów włókienniczych;	AU.07.4(1)1 dobrać techniki bielenia wyrobów włókienniczych;
	AU.07.4(1)2 dobrać techniki barwienia wyrobów włókienniczych;
	AU.07.4(1)3 dobrać techniki drukowania wyrobów włókienniczych;
	AU.07.4(1)4 dobrać techniki uszlachetniania wyrobów włókienniczych;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

<p>AU.07.4(2) dobiera maszyny i urządzenia do wykańczania wyrobów włókienniczych;</p>	<p>AU.07.4(2)1 dobrać maszyny i urządzenia do danego procesu wykańczalniczego; AU.07.4(2)2 dobrać maszyny i urządzenia do wykańczania wyrobów włókienniczych z uwzględnieniem składu surowcowego; AU.07.4(2)3 dobrać maszyny i urządzenia do wykańczania z uwzględnieniem rodzaju wyrobów włókienniczych;</p>
<p>AU.07.4(3) wykonuje czynności związane z wykańczaniem wyrobów włókienniczych;</p>	<p>AU.07.4(3)1 dobrać technikę bielienia wyrobów włókienniczych; AU.07.4(3)2 przygotować wsad do bielienia; AU.07.4(3)3 przygotować kąpiel bielącą; AU.07.4(3)4 monitorować parametry procesu bielienia; AU.07.4(3)5 dobrać technikę barwienia wyrobów włókienniczych; AU.07.4(3)6 przygotować wsad do barwienia; AU.07.4(3)7 przygotować kąpiel barwiącą; AU.07.4(3)8 monitorować parametry procesu barwienia; AU.07.4(3)9 dobrać technikę drukowania; AU.07.4(3)10 przygotować środki do drukowania; AU.07.4(3)11 obsłużyć maszyny i urządzenia drukarskie;</p>
<p>AU.07.4(4) kontroluje zgodność przebiegu procesu produkcyjnego z założeniami technologicznymi i wzorcami;</p>	<p>AU.07.4(4)1 skontrolować zgodność przebiegu procesu wykańczania wyrobów włókienniczych z dokumentacją technologiczną; AU.07.4(4)2 znajdować na maszynie miejsca kontroli parametrów procesu technologicznego;</p>
<p>AU.07.4(5) reguluje parametry pracy maszyn i urządzeń zgodnie z dokumentacją;</p>	<p>AU.07.4(5)1 zanalizować dokumentację wykonania procesu wykańczania wyrobów włókienniczych; AU.07.4(5)2 porównać parametry procesu technologicznego z parametrami zapisanymi w dokumentacji technologicznej procesu i dokonać wymaganych korekt;</p>
<p>AU.07.4(6) rozpoznaje i koryguje nieprawidłowości występujące w procesie wykańczania wyrobów włókienniczych;</p>	<p>AU.07.4(6)1 skontrolować zgodność przebiegu procesu wykańczania wyrobów włókienniczych z dokumentacją technologiczną;</p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	AU.07.4(6)2 znajdować na maszynie miejsca kontroli parametrów procesu technologicznego;
	AU.07.4(6)3 dokonać niezbędnych korekt parametrów procesu technologicznego;
AU.07.4(8) wykonuje czynności związane z odbiorem wykończonych wyrobów włókienniczych;	AU.07.4(8)1 określić w zależności od techniki wykańczania kolejność czynności związanych z odbiorem liniowych wyrobów włókienniczych;
	AU.07.4(8)2 przygotować urządzenia do odbioru wykończonych wyrobów włókienniczych;
AU.07.4(9) wykonuje czynności związane z czyszczeniem i konserwacją maszyn i urządzeń;	AU.07.4(9)1 zanalizować instrukcje czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń;
	AU.07.4(9)2 zastosować środki do czyszczenia konserwacji maszyn i urządzeń;
	AU.07.4(9)3 zastosować sposoby i metody czyszczenia i konserwacji maszyn i urządzeń;
	AU.07.4(9)4 wykonać czyszczenie i konserwację maszyn i urządzeń zgodnie z zasadami bhp.;
AU.07.4(10) ocenia jakość wykonanych wyrobów włókienniczych;	AU.07.4(9)1 ocenić jakość wyrobów stosując zakładowe i branżowe normy jakości;
JOZ(1) posługuje się zasobem środków językowych (leksykalnych, gramatycznych, ortograficznych oraz fonetycznych), umożliwiających realizację zadań zawodowych;	JOZ(1)1 posłużyć się kontekstem w zrozumieniu wypowiedzi z użyciem specjalistycznego słownictwa stosowanego w branży;
	JOZ(1)2 przeczytać i przetłumaczyć korespondencję otrzymywaną za pomocą poczty elektronicznej;
JOZ(2) interpretuje wypowiedzi dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych artykułowane powoli i wyraźnie, w standardowej odmianie języka;	JOZ(2)1 określić w języku obcym czynności związane z zadaniami zawodowymi;
	JOZ(2)2 zaplanować rozmowę klientem w języku obcym zawodowym;
	JOZ(2)3 przeprowadzić rozmowę klientem w języku obcym zawodowym;
	JOZ(2)4 zastosować zwroty grzecznościowe w rozmowach z inwestorem;
	JOZ(2)5 posłużyć się językiem obcym w zakresie wspomagającym wykonywanie zadań zawodowych;
	JOZ(2)6 zinterpretować typowe pytania stawiane przez klientów w języku obcym;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>JOZ(2)7 porozumieć się ze współpracownikiem w języku obcym w zakresie realizacji prac w zawodzie;</p> <p>JOZ(2)8 zastosować zwroty grzecznościowe w języku obcym;</p> <p>JOZ(2)9 negocjować warunki realizacji prac w języku obcym;</p> <p>JOZ(2)10 opracować w języku obcym porozumienie o współpracy;</p>
JOZ(3) analizuje i interpretuje krótkie teksty pisemne dotyczące wykonywania typowych czynności zawodowych;	<p>JOZ(3)1 zinterpretować w języku obcym teksty zawodowe napisane w języku polskim;</p> <p>JOZ(3)2 sporządzić notatkę w języku obcym na temat wysłuchanego tekstu;</p> <p>JOZ(3)3 przeczytać i przetłumaczyć obcojęzyczną korespondencję dotyczącą zadań zawodowych;</p> <p>JOZ(3)4 odczytać informacje w języku obcym zamieszczone w katalogach lub na narzędziach w danej branży;</p>
JOZ(4) formułuje krótkie i zrozumiałe wypowiedzi oraz teksty pisemne umożliwiające komunikowanie się w środowisku pracy;	<p>JOZ(4)1 sformułować krótkie i zrozumiałe wypowiedzi umożliwiające komunikowanie się w środowisku pracy;</p> <p>JOZ(4)2 sformułować krótkie i zrozumiałe teksty pisemne umożliwiające komunikowanie się w środowisku pracy;</p> <p>JOZ(4)3 przeczytać i przetłumaczyć obcojęzyczne instrukcje dotyczące stosowanych w budownictwie urządzeń;</p> <p>JOZ(4)4 dokonać analizy informacji zamieszczonych w katalogach lub na narzędziach w danej branży;</p>
JOZ(5) korzysta z obcojęzycznych źródeł informacji;	<p>JOZ(5)1 przeczytać i przetłumaczyć obcojęzyczne instrukcje stosowane w branży;</p> <p>JOZ(5)2 zredagować notatkę w języku obcym z tekstu zawodowego słuchanego i czytanego;</p> <p>JOZ(5)3 skorzystać z obcojęzycznych zasobów Internetu związanych z branżą;</p> <p>JOZ(5)4 wyszukać w różnych źródłach aktualnych informacji branżowych;</p>
PDG(1) stosuje pojęcia z obszaru funkcjonowania gospodarki rynkowej;	<p>PDG(1)1 rozróżnić pojęcia z obszaru funkcjonowania gospodarki rynkowej;</p> <p>PDG(1)2 rozróżnić podmioty gospodarki rynkowej;</p>
	PDG(2)1 zanalizować aktualnie obowiązujące przepisy prawa pracy;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

PDG(2) stosuje przepisy prawa pracy, przepisy prawa dotyczące ochrony danych osobowych oraz przepisy prawa podatkowego i prawa autorskiego;	PDG(2)2 zastosować przepisy dotyczące ochrony danych osobowych i prawa autorskiego;
	PDG(2)3 zastosować przepisy prawa podatkowego;
PDG(3) stosuje przepisy prawa dotyczące prowadzenia działalności gospodarczej;	PDG(3)1 wyszukać przepisy prawa dotyczące prowadzenia działalności gospodarczej w branży włókienniczej;
	PDG(3)2 zanalizować przepisy prawa dotyczące prowadzenia działalności gospodarczej w branży włókienniczej;
PDG(4) rozróżnia przedsiębiorstwa i instytucje występujące w branży i powiązania między nimi;	PDG(4)1 wskazać przedsiębiorstwa i instytucje występujące w branży włókienniczej i powiązania między nimi;
	PDG(4)2 wskazać przedsiębiorstwa i instytucje współpracujące z zakładami z branży włókienniczej;
PDG(5) analizuje działania prowadzone przez przedsiębiorstwa funkcjonujące w branży;	PDG(5)1 zanalizować warunki, w jakich działają przedsiębiorstwa funkcjonujące w branży włókienniczej;
	PDG(5)2 zanalizować czynnik wpływający na popyt na wyroby włókiennicze;
PDG(6) inicjuje wspólne przedsięwzięcia z różnymi przedsiębiorstwami z branży;	PDG(6)1 zanalizować sytuacje przedsiębiorstw z branży włókienniczej;
	PDG(6)2 zorganizować współpracę z przedsiębiorstwami w celu podejmowania wspólnych działań;
	PDG(6)3 zorganizować wspólnie z innymi przedsiębiorstwami z branży włókienniczej promocję wyrobów włókienniczych;
PDG(7) przygotowuje dokumentację niezbędną do uruchomienia i prowadzenia działalności gospodarczej;	PDG(7)1 ustalić formę organizacyjno-prawną przedsiębiorstwa;
	PDG(7)2 opracować biznes plan dla wybranej działalności gospodarczej;
	PDG(7)3 przygotować dokumenty niezbędne do uruchomienia i prowadzenia działalności gospodarczej;
PDG(8) prowadzi korespondencję związaną z prowadzeniem działalności gospodarczej;	PDG(8)1 przygotować stanowisko pracy biurowej;
	PDG(8)2 sporządzić pisma związane z prowadzeniem działalności gospodarczej;
	PDG(8)3 wykonać czynności związane z przyjmowaniem korespondencji w różnej formie;
PDG(9) obsługuje urządzenia biurowe oraz stosuje programy komputerowe wspomagające prowadzenie działalności gospodarczej;	PDG(9)1 eksploatować urządzenia biurowe potrzebne do prowadzenia działalności gospodarczej;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	PDG(9)2 wykorzystać programy komputerowe wspomagające prowadzenie działalności gospodarczej;
PDG(10) planuje i podejmuje działania marketingowe prowadzonej działalności gospodarczej;	PDG(10)1 zanalizować potrzeby rynku w zakresie oferty własnej działalności gospodarczej;
	PDG(10)2 zaplanować działania promujące prowadzoną działalność gospodarczą;
	PDG(10)3 opracować badania ankietowe dotyczące oceny klientów prowadzonej działalności gospodarczej;
PDG(11) planuje działania związane z prowadzeniem innowacyjnych rozwiązań;	PDG(11)1 analizować innowacyjność rozwiązań firm instalacyjnych;
	PDG(11)2 wskazywać możliwości wprowadzania innowacyjnych rozwiązań w firmach instalacyjnych;
	PDG(11)3 wskazywać możliwości pozyskiwania technologii pozwalających na wprowadzanie innowacyjnych rozwiązań w firmach instalacyjnych;
PDG(12) stosuje zasady normalizacji;	PDG(12)1 zastosować normy w procesie produkcyjnym;
	PDG(12)2 zastosować normy w jednostkach organizacyjnych;
PDG(13) optymalizuje koszty i przychody prowadzonej działalności gospodarczej.	PDG(13)1 zanalizować wpływ kosztów na wynik finansowy;
	PDG(13)2 wskazać możliwości obniżenia kosztów prowadzonej działalności gospodarczej;
KPS(1) przestrzega zasad kultury i etyki;	KPS(1)1 wymienić uniwersalne zasady etyki;
	KPS(1)2 wymienić prawa i obowiązki ucznia w kontekście praw człowieka;
	KPS(1)3 rozpoznać przypadki naruszania praw ucznia i praw człowieka oraz wskazać sposoby dochodzenia praw, które zostały naruszone;
	KPS(1)4 wyjaśnić, czym jest zasada (norma, reguła) moralna i podaje przykłady zasad (norm, reguł) moralnych;
	KPS(1)5 zaplanować dalszą edukację uwzględniając własne zainteresowania i zdolności oraz sytuację na rynku pracy;
	KPS(1)6 wyjaśnić, czym jest praca dla rozwoju społecznego ;
	KPS(1)7 wyjaśnić na czym polega zachowanie etyczne w wybranym zawodzie;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	<p>KPS(1)8 wskazać przykłady zachowań etycznych w wybranym zawodzie;</p> <p>KPS(1)9 wyjaśnić czym jest plagiat;</p> <p>KPS(1)10 podać przykłady właściwego i niewłaściwego wykorzystywania nowoczesnych technologii informacyjnych;</p> <p>KPS(1)11 okazać szacunek innym osobom oraz szacunek dla ich pracy;</p> <p>KPS(1)12 stosować zasady kultury osobistej i ogólnie przyjęte normy zachowania w swoim środowisku;</p>
KPS(2) jest kreatywny i konsekwentny w realizacji zadań;	<p>KPS(2)1 wymienić techniki twórczego rozwiązywania problemu;</p> <p>KPS(2)2 dokonać analizy własnej kreatywności i otwartości na innowacyjność;</p> <p>KPS(2)3 rozpoznać stopień kreatywności w podejmowanych działaniach;</p> <p>KPS(2)5 rozróżnić konsekwentne działania i upór w realizacji celu;</p> <p>KPS(2)6 dostrzec, że każdy powinien brać odpowiedzialność za swoje wybory;</p> <p>KPS(2)7 zastosować właściwą technikę twórczego myślenia przy rozwiązaniu problemu;</p>
KPS(3) potrafi planować działania i zarządzać czasem	<p>KPS(3)1 opisać techniki organizacji czasu pracy;</p> <p>KPS(3)2 określić czas realizacji zadań;</p> <p>KPS(3)3 zaplanować pracę zespołu;</p> <p>KPS(3)4 zrealizować działania w wyznaczonym czasie;</p> <p>KPS(3)5 monitorować realizację zaplanowanych działań;</p> <p>KPS(3)6 dokonać modyfikacji zaplanowanych działań;</p>
KPS(4) przewiduje skutki podejmowanych działań;	<p>KPS(4)1 dokonać analizy i oceny podejmowanych działań;</p> <p>KPS(4)2 wykazać się dojrzałością w działaniu;</p> <p>KPS(4)3 przewidzieć skutki niewłaściwych działań na stanowisku pracy;</p> <p>KPS(4)4 podać przykłady działań będących realizacją dobra wspólnego;</p>

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

KPS(5) ponosi odpowiedzialność za podejmowane działania;	KPS(5)1 wskazać obszary odpowiedzialności prawnej za podejmowane działania ;
	KPS(5)2 wymienić swoje prawa i obowiązki oraz konsekwencje niewłaściwego postępowania się sprzętem na stanowisku pracy związanym z kształconym zawodem;
	KPS(5)3 rozpoznać sytuacje wymagające podjęcia decyzji indywidualnej i grupowej;
KPS(6) jest otwarty na zmiany;	KPS(6)1 wyjaśnić znaczenie zmiany dla rozwoju człowieka;
	KPS(6)2 podać przykłady wpływu zmiany na różne sytuacje życia społecznego i gospodarczego;
	KPS(6)3 wymienić przykłady zachowań hamujących wprowadzenie zmiany;
	KPS(6)4 wskazać kilka przykładów wprowadzenia zmiany i ocenić skutki jej wprowadzenia;
KPS(7) stosuje techniki radzenia sobie ze stresem;	KPS(7)1 wymienić kilka technik radzenia sobie ze stresem;
	KPS(7)2 uzasadnić że można zachować dystans wobec nieaprobowanych przez siebie zachowań innych ludzi lub przeciwstawić się im;
	KPS(7)3 wskazać najczęstsze przyczyny sytuacji stresowych w pracy zawodowej;
	KPS(7)4 przedstawić różne formy zachowań asertywnych, jako sposobów radzenia sobie ze stresem;
KPS(8) aktualizuje wiedzę i doskonali umiejętności zawodowe;	KPS(8)1 charakteryzować zestaw umiejętności i kompetencji niezbędnych w wybranym zawodzie;
	KPS(8)2 wymienić podstawowe stadia psychospołecznego rozwoju człowieka ;
	KPS(8)3 wskazać przykłady podkreślające wartość wiedzy dla osiągnięcia sukcesu zawodowego i postępu cywilizacyjnego;
	KPS(8)4 analizować własne kompetencje i planować dalszą ścieżkę rozwoju;
KPS(9) przestrzega tajemnicy zawodowej;	KPS(9)1 wyjaśnić pojęcie tajemnicy zawodowej i przestępstwo przemysłowe;

Partnerstwo na rzecz kształcenia zawodowego. Etap 3: Edukacja zawodowa odpowiadająca potrzebom rynku pracy
Projekty współfinansowane przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

	KPS(9)2 opisać odpowiedzialność prawną na złamanie tajemnicy zawodowej;
	KPS(9)3 wyjaśnić na czym polega odpowiedzialność prawną za złamanie tajemnicy zawodowej;
	KPS(9)4 opisać zasady nieuczciwej konkurencji;
KPS(10) negocjuje warunki porozumień;	KPS(10)1 scharakteryzować zachowania człowieka przy prowadzeniu negocjacji;
	KPS(10)2 przedstawić własny punkt postrzegania sposobu rozwiązania problemu z wykorzystaniem wiedzy z zakresu negocjacji;
	KPS(10)3 wynegocjować prostą umowę lub porozumienie;
KPS(11) jest komunikatywny;	KPS(11)1 charakteryzować ogólne zasady komunikacji interpersonalnej;
	KPS(11)2 stosować w życiu codziennym zasady komunikacji społecznej;
	KPS(11)3 właściwie interpretować mowę ciała w komunikacji;
	KPS(11)4 aktywnie słuchać innych;
KPS(12) stosuje metody i techniki rozwiązywania problemów;	KPS(12)1 uzasadnić, że konflikt w grupie może wynikać z różnych przyczyn (sprzeczne interesy, inne cele);
	KPS(12)2 przedstawić sposoby rozwiązywania konfliktów oraz analizować ich zalety i wady;
KPS(13) współpracuje w zespole;	KPS(13)1 wymienić cechy grup społecznych;
	KPS(13)2 opisać grupę koleżeńską i grupę nastawioną na realizację określonego zadania;
	KPS(13)3 uzasadnić, że efektywna współpraca przynosi różne korzyści;
	KPS(13)4 przedstawić różne formy współpracy w grupie;
	KPS(13)5 angażować się we wspólne działania realizowane przez zespół;
	KPS(13)6 charakteryzować różne role w zespole;