

**PROGRAM PRAKTYKI ZAWODOWEJ**  
**KWALIFIKACYJNY KURS ZAWODOWY**  
**MOD.11. Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**  
Ilość godzin: **140 godzin sem. II**

**1. Podstawy odzieżownictwa**

Sluchacz/-ka w ramach praktyki zawodowej realizuje następujące zagadnienia:

- MOD.11.2(6)1 rozpoznaje maszyny i urządzenia stosowane podczas wytwarzania wyrobów odzieżowych w różnych fazach procesu technologicznego
- MOD.11.2(6)2 stosuje maszyny i urządzenia przygotowawcze i krojce
- MOD.11.2(6)3 stosuje maszyny i urządzenia w krojowni
- MOD.11.2(6)4 stosuje maszyny i urządzenia podczas wytwarzania wyrobów odzieżowych w szwalni
- MOD.11.2(6)5 stosuje maszyny i urządzenia stosowane w procesie obróbki parowo – cieplnej
- MOD.11.2(6)6 określa mechanizmy w maszynach szwalniczych
- MOD.11.2(6)7 stosuje oprzyrządowanie maszyn szwalniczych

**2. Przygotowanie procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**

Sluchacz/-ka w ramach praktyki zawodowej realizuje następujące zagadnienia:

- MOD.11.3(3)1 dobiera urządzenie do rozkroju małych elementów
- MOD.11.3(3)2 planuje układy szablonów
- MOD.11.3(3)3 określa zastosowanie krajarek przenośnych i stacjonarnych
- MOD.11.3(3)4 dobiera wysokość nakładu podczas krojenia nożem pionowym i tarczowym
- MOD.11.3(3)5 planuje kolejność prac związanych z rozkrojem materiałów odzieżowych
- MOD.11.3(3)6 określa zastosowanie maszyn i urządzeń krojczych
- MOD.11.3(3)7 stosuje maszyny i urządzenia do rozkroju materiałów odzieżowych
- MOD.11.3(5)1 dobiera sposoby znakowania wykrojów w zależności od rodzaju materiału odzieżowego
- MOD.11.3(5)2 określa sposoby znakowania miejsc wykonania zabiegów technologicznych
- MOD.11.3(5)3 stosuje urządzenia do znakowania zewnętrznych i wewnętrznych punktów spotkań w wykrojach
- MOD.11.3(5)4 stosuje urządzenia do numerowania wykrojów
- MOD.11.3(7)1 dobiera systemy organizacji produkcji w zakładzie odzieżowym
- MOD.11.3(7)2 dobiera metodę w zależności od typu produkcji
- MOD.11.3(7)3 oblicza obciążenie stanowisk produkcyjnych
- MOD.11.3(7)4 planuje rozmieszczenie stanowisk pracy w procesie produkcji wyrobów odzieżowych
- MOD.11.3(7)5 planuje kontrolę międzyoperacyjną
- MOD.11.3(8)1 dobiera maszyny szwalnicze i urządzenia w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej
- MOD.11.3(8)2 dobiera oprzyrządowanie maszyn szwalniczych w zależności od rodzaju wykonywanej operacji technologicznej
- MOD.11.3(8)3 określa zastosowanie maszyn szwalniczych i urządzeń do produkcji wyrobów odzieżowych
- MOD.11.3(9)1 dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej gotowego wyrobu odzieżowego
- MOD.11.3(9)2 dobiera maszyny i urządzenia do obróbki termicznej elementów wyrobów odzieżowych
- MOD.11.3(9)3 dobiera techniki prasowania, takie jak: zaprasowanie, rozprasowanie
- MOD.11.3(9)4 określa parametry procesu obróbki termicznej takie jak: czas, temperaturę, docisk
- MOD.11.3(9)5 określa zastosowanie maszyn i urządzeń do obróbki termicznej
- MOD.11.6(9)1 opisuje sposoby przeciwdziałania problemom w zespole realizującym zadania

MOD.11.6(9)2 opisuje techniki rozwiązywania problemów  
MOD.11.6(9)3 wskazuje, na wybranych przykładach, metody i techniki rozwiązywania problemu  
MOD.11.6(10)1 pracuje w zespole, ponosząc odpowiedzialność za wspólnie realizowane zadania  
MOD.11.6(10)2 przestrzega podziału ról, zadań i odpowiedzialności w zespole  
MOD.11.6(10)3 angażuje się w realizację wspólnych działań zespołu  
MOD.11.6(10)4 modyfikuje sposób zachowania, uwzględniając stanowisko wypracowane wspólnie z innymi członkami zespołu  
MOD.11.7(1)1 określa strukturę grupy  
MOD.11.7(1)2 przygotowuje zadania zespołu do realizacji  
MOD.11.7(1)3 planuje realizację zadań zapobiegających zagrożeniom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia  
MOD.11.7(1)4 oszacowuje czas potrzebny na realizację określonego zadania  
MOD.11.7(1)5 komunikuje się ze współpracownikami  
MOD.11.7(1)6 wskazuje prawidłowe wzorce współpracy w grupie  
MOD.11.7(1)7 przydziela zadania członkom zespołu zgodnie z harmonogramem planowanych prac  
MOD.11.7(2)1 ocenia przydatność poszczególnych członków zespołu do wykonania zadania  
MOD.11.7(2)2 rozdziela zadania według umiejętności i kompetencji członków zespołu  
MOD.11.7(3)1 ustala kolejność wykonywania zadań zgodnie z harmonogramem prac  
MOD.11.7(3)2 formułuje zasady wzajemnej pomocy  
MOD.11.7(3)3 koordynuje realizację zadań zapobiegających zagrożeniom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia  
MOD.11.7(3)4 wydaje dyspozycje osobom wykonującym poszczególne zadania  
MOD.11.7(3)5 monitoruje proces wykonywania zadań  
MOD.11.7(3)6 opracowuje dokumentację dotyczącą realizacji zadania według panujących standardów  
MOD.11.7(4)1 kontroluje efekty pracy zespołu  
MOD.11.7(4)2 ocenia pracę poszczególnych członków zespołu pod względem zgodności z warunkami technicznymi odbioru prac  
MOD.11.7(4)3 udziela wskazówek w celu prawidłowego wykonania przydzielonych zadań  
MOD.11.7(5)1 dokonuje analizy rozwiązań technicznych oraz organizacyjnych pod względem warunków i jakości pracy  
MOD.11.7(5)2 proponuje rozwiązania techniczne i organizacyjne mające na celu poprawę warunków i jakości pracy