

MINISTERUL EDUCAȚIEI NAȚIONALE
CENTRUL NAȚIONAL DE DEZVOLTARE A
ÎNVĂȚĂMÂNTULUI PROFESIONAL ȘI TEHNIC

Anexa nr. la OMEN nr. din 2018

CURRICULUM

pentru
STAGII DE PREGĂTIRE PRACTICĂ
(după clasa a X-a ciclul inferior al liceului-filiera tehnologică)

Calificarea profesională
CONFEȚIONER PRODUSE TEXTILE

Domeniul de pregătire profesională:
INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE

2018

Acest curriculum a fost elaborat ca urmare a implementării proiectului “Curriculum Revizuit în Învățământul Profesional și Tehnic (CRIPT)”, ID 58832.

Proiectul a fost finanțat din FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Sectorial Dezvoltarea Resurselor Umane 2007 – 2013

Axa prioritară:1 “Educația și formarea profesională în sprijinul creșterii economice și dezvoltării societății bazate pe cunoaștere”

Domeniul major de intervenție 1.1 “Accesul la educație și formare profesională inițială de calitate”

GRUPUL DE LUCRU:

LAVINIA BUTNARIU	prof. ing. grad didactic I, Colegiul Tehnic “Maria Baiulescu” Braşov
SIMONA TOMESCU	prof. ing. grad didactic I, Colegiul Economic “Hermes” Bucureşti
MIHAELA-CORNELIA ACHIHĂIŢEI	prof. ing.grad didactic I, Liceul “Alexandru cel Bun” Botoşani
DANIELA CIOANĂ	prof. ing.grad didactic I, Colegiul Tehnic “Costin D. Nenitescu” Craiova
DOINA CIOBANU	prof. ing.grad didactic I, Liceul “Alexandru cel Bun” Botoşani
IULIANA MARINESCU	prof. ing. grad didactic I, Colegiul Tehnic „Petru Rareş” Bucureşti
MARILENA RĂVAŞ	dr. ing. prof. grad didactic I, Colegiul Tehnic “Gheorghe Asachi” Focşani
CAMELIA VARGA	prof. ing. grad didactic I, Colegiul Tehnic “NAPOCA” Cluj Napoca

COORDONARE - CNDIPT:**RĂILEANU CARMEN – Inspector de specialitate / Expert curriculum**

NOTĂ DE PREZENTARE

Acest curriculum are la bază Standardul de Pregătire Profesională pentru calificarea **”CONFECTIONER PRODUSE TEXTILE”**, domeniul de pregătire profesională **INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE**. Se aplică la parcurgerea stagiilor de pregătire practică de 720 ore, conform OMECTS 3081/2010.

Nivelul de calificare conform Cadrului național al calificărilor – 3

Corelarea dintre unitățile de rezultate ale învățării și module:

Unitatea de rezultate ale învățării – tehnice specializate (URI)	Denumire modul
URI 7 Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare	MODUL I: Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare
URI 8 Confecționarea produselor textile	MODUL II: Confecționarea produselor textile
URI 9 Finisarea produselor confecționate	MODUL III: Finisarea produselor confecționate

PLAN DE ÎNVĂȚĂMÂNT
Stagii de pregătire practică
pentru dobândirea calificării profesionale de nivel 3

Calificarea: CONFECTIONER PRODUSE TEXTILE

Domeniul de pregătire profesională: INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE

Modul I. Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare

Total ore/an:		180
din care:	Laborator tehnologic	60
	Instruire practică	120

Modul II. Confecționarea produselor textile

Total ore/ an :		420
din care:	Laborator tehnologic	140
	Instruire practică	280

Modul III. Finisarea produselor confecționate

Total ore/ an :		120
din care:	Laborator tehnologic	40
	Instruire practică	80

Total ore /an = 6 luni x 4 săptămâni x 30 ore/săptămână = 720 ore/an

TOTAL GENERAL: 720 ore/an

Notă:

Stagiile de pregătire practică pentru dobândirea calificării profesionale de nivel 3, se vor desfășura preponderent la agenții economici. În situația în care nu este posibilă organizarea stagiilor de pregătire practică la agenții economici, acestea se pot desfășura în unitățile de învățământ care dispun de resursele complete, necesare în acest scop.

PARCURGEREA MODULELOR

Săptămâni	Module
1 2 3 4 5 6	Modul I. Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare 30 ore/săptămână: Laborator tehnologic – 10 ore/săptămână Instruire practică – 20 ore/săptămână
7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20	Modul II. Confecționarea produselor textile 30 ore/săptămână: Laborator tehnologic – 10 ore/săptămână Instruire practică – 20 ore/săptămână
21 22 23 24	Modul III. Finisarea produselor confecționate 30 ore/săptămână: Laborator tehnologic – 10 ore/săptămână Instruire practică – 20 ore/săptămână

Notă:

Ordinea de parcurgere a modulelor este prezentată orientativ, astfel încât în funcție de condițiile în care se asigură desfășurarea stagiului de pregătire practică, această schemă se poate modifica.

Sucesiunea săptămânilor de laborator tehnologic și a celor de instruire practică, respectiv a zilelor de laborator tehnologic și a celor de instruire practică, se poate hotărî diferențiat, de la caz la caz, de către unitățile școlare de comun acord cu agenții economici.

MODUL I: PREGĂTIREA ȚESĂTURILOR ȘI TRICOTURILOR PENTRU CONFEȚIONARE

• Notă introductivă

Modulul „Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confeționare” este componentă a ofertei educaționale (curriculare) pentru calificarea profesională ”Confeționar produse textile”, din domeniul de pregătire profesională *Industrie textilă și pielărie*.

Modulul face parte din stagiul de pregătire practică de specialitate în vederea dobândirii calificării profesionale de nivel 3.

Modulul are alocat un număr de **180 ore/an**, conform planului de învățământ, din care :

- **60 ore/an** – laborator tehnologic
- **120 ore/an** – instruire practică

Modulul se parcurge în succesiune logică cu celelalte module din curriculum, cu un număr de ore constant pe durata a 6 săptămâni din anul școlar.

Modulul „Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confeționare” este centrat pe rezultate ale învățării și vizează dobândirea de cunoștințe, abilități și atitudini necesare angajării pe piața muncii în una din ocupațiile specificate în SPP-ul corespunzător calificării profesionale de nivel 3, ”Confeționar produse textile”, din domeniul de pregătire profesională *Industrie textilă și pielărie* sau în continuarea pregătirii într-o calificare de nivel superior.

• STRUCTURĂ MODUL

Corelarea dintre rezultatele învățării din SPP și conținuturile învățării

URÎ 7: PREGĂTIREA ȚESĂTURILOR ȘI TRICOTURILOR PENTRU CONFEȚIONARE			Conținuturile învățării
Rezultate ale învățării codificate conform SPP			
Cunoștințe	Abilități	Atitudini	
7.1.1.	7.2.1. 7.2.13. 7.2.14.	7.3.1. 7.3.7. 7.3.8.	1. Materiale de bază și auxiliare necesare confeționării produselor vestimentare - Materiale de bază: tricoturi, țesături - Materiale auxiliare: căptușeli, întărituri, furnituri, ața de cusut, garnituri. Enumerare. Rolul materialelor.
7.1.3. 7.1.4. 7.1.9. 7.1.10.	7.2.4. 7.2.5. 7.2.13. 7.2.14.	7.3.2. 7.3.3. 7.3.7. 7.3.8.	2. Recepția materiilor prime și a materialelor utilizate în confecții - Definiție, scopul operației - Controlul cantitativ al materialelor: mod de realizare, condiții - Controlul calitativ al materialelor: mod de realizare, condiții - Tipuri de defecte ale materiilor prime: ▪ de fabricație ▪ de transport

			<ul style="list-style-type: none"> ▪ de depozitare. - Utilaje folosite la recepție: rampe de control pentru țesături și tricoturi; descriere, funcționare, deservire.
7.1.2. 7.1.9. 7.1.10.	7.2.2. 7.2.3. 7.2.11. 7.2.12. 7.2.13. 7.2.14.	7.3.2. 7.3.6. 7.3.7.	3. Operația de călcare <ul style="list-style-type: none"> - Definiție, scopul operației. Parametri de tratament umidotermic. - Utilaje și mobilier specific Norme SSM și PSI specifice operațiilor de pregătirea materialelor pentru confecționare
7.1.5. 7.1.6.	7.2.6. 7.2.7. 7.2.8. 7.2.12. 7.2.13. 7.2.14.	7.3.4. 7.3.7. 7.3.8.	4.Operația de șablonare. <ul style="list-style-type: none"> - Definiție, scopul operației - Materiale specifice - Condiții tehnice - Metode și procedee de șablonare - Încadrări simple pe material uni / cu sens / cu carouri/ cu dungi - Calculul consumului de material
7.1.7. 7.1.8. 7.1.9. 7.1.10.	7.2.9. 7.2.10. 7.2.11. 7.2.12. 7.2.13. 7.2.14.	7.3.5. 7.3.6. 7.3.7. 7.3.8.	5. Operația de spănuire <ul style="list-style-type: none"> - Definiție, scopul operației - Condiții tehnice. - Metode de spănuire. - Utilaje, dispozitive și mobilier folosite la spănuire 6. Operația de decupare <ul style="list-style-type: none"> - Secționarea șpanului- definiție, scop. - Condiții tehnice la secționarea șpanului - Mașina de secționat cu cuțit vertical - descriere, funcționare, deservire. - Decuparea detaliilor - definiție, scop. - Condiții tehnice la decuparea detaliilor - Mașini de croit fixe - descriere, funcționare, deservire. - Decuparea detaliilor la produse cu sprijin pe linia umerilor și pe linia taliei. - Tipuri de defecte de croire - Operația de formare a pachetelor- scop, condiții.

LISTA MINIMĂ DE RESURSE MATERIALE (ECHIPAMENTE, UNELTE ȘI INSTRUMENTE, MACHETE, MATERII PRIME ȘI MATERIALE, DOCUMENTAȚII TEHNICE, ECONOMICE, JURIDICE ETC.) NECESARE DOBÂNDIRII REZULTATELOR ÎNVĂȚĂRII (existente în școală sau la operatorul economic):

Utilaje și mobilier: masa de călcat, masa de croit, mașina de călcat, mașini de croit fixe și mobile

Unelte specifice: ace cu gămălie, cleme, cretă, creion special, foarfece

Materiale de bază și auxiliare: țesături, tricoturi, căptușeli, întărituri, furnituri, garnituri

Șabloane pentru reperele: față, spate, mânecă, guler, cordon, buzunare, clape

Produse de îmbrăcăminte: de lenjerie, de îmbrăcăminte subțire, de îmbrăcăminte groasă (cămașă de noapte, cămașă bărbătească, bluză, fustă, rochie, pantalon, sacou)

• SUGESTII METODOLOGICE

Programa modulului „**Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare**” se citește liniar datorită asocierii dintre rezultatele învățării și conținuturile învățării și se utilizează în strânsă corelație cu Standardul de Pregătire Profesională, în care este precizat standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării.

Rezultatele învățării se dezvoltă prin ore de laborator tehnologic și ore de instruire practică. Cadrelor didactice le va reveni libertatea de a distribui orele modulului pe teme, astfel încât să formeze elevilor rezultatele învățării prevăzute în standard, fără a depăși, însă, numărul de ore alocat prin planul de învățământ fiecărui tip de instruire.

Profesorul are libertatea de a dezvolta diferențiat conținuturile învățării, numărul de ore alocat fiecărei teme rămânând la latitudinea sa, în funcție de dificultatea temei, de nivelul de cunoștințe anterioare ale elevilor, de complexitatea și varietatea materialului didactic implicat în strategia didactică, dar și de ritmul de asimilare a cunoștințelor de către colectivul de elevi instruit, punând accentul pe metode cu caracter preponderent practic-aplicativ și creativ.

Conținuturile se parcurg în ordinea dată de tabelul de corelare a rezultatelor învățării cu conținuturile învățării, iar profesorii au obligația de a le parcurge pe toate.

Activitățile de învățare se realizează în sala de clasă, în laboratorul/cabinetul de specialitate și în atelierul de specialitate din școală sau de la operatorii economici de profil. Locul de desfășurare a activității, formele de activitate, metodele, materialele didactice, fișele de lucru și de documentare trebuie să fie corelate cu rezultatele învățării și conținuturile asociate lor. Modulul „**Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare**” are o structură flexibilă, deci poate încorpora, în orice moment al procesului educativ, noi mijloace sau resurse didactice.

Se recomandă abordarea instruirii centrate pe elev, prin proiectarea unor activități de învățare variate, prin care să fie luate în considerare stilurile individuale de învățare ale fiecărui elev, inteligențele multiple, inclusiv adaptarea la elevii cu cerințe educative speciale.

Plecând de la principiul includerii, acceptând că fiecare copil este diferit, se va avea în vedere utilizarea de metode specifice pentru dezvoltarea rezultatelor învățării propuse în Standardul de Pregătire Profesională.

Pentru eficientizarea procesului de predare – învățare, profesorul trebuie să-și proiecteze din timp activitatea didactică prin elaborarea de fișe de lucru, fișe de documentare, fișe de observație, fișe de evaluare și autoevaluare, prin pregătirea materialelor, instrumentelor, uneltelor, mașinilor și utilajelor necesare precum și a spațiului de lucru. Foarte utilă în dezvoltarea abilităților și atitudinilor descrise deopotrivă în SPP și în curriculum, este fișa de lucru specifică instruirii practice, în care sunt menționate etapele de lucru, materialele, unelte, utilajele specifice și operațiile / fazele de lucru.

Activitățile de învățare vizează:

- aplicarea metodelor centrate pe elev, activizarea structurilor cognitive și operatorii ale elevilor, exersarea potențialului psiho-fizic al acestora, transformarea elevului în coparticipant la propria instruire și educație.
- îmbinarea și alternarea sistematică a activităților bazate pe efortul individual al elevului (documentarea după diverse surse de informare, observația proprie, exercițiul personal, instruirea programată, experimentul și lucrul individual, tehnica muncii cu fișe) cu activitățile ce solicită efortul colectiv (de echipă, de grup) de genul discuțiilor, asaltului de idei, metoda Phillips 6 – 6, metoda 6/3/5, metoda

expertului, metoda cubului, metoda mozaicului, discuția Panel, metoda cvintetului, jocul de rol, explozia stelară, metoda ciorchinului etc.

- folosirea unor metode care să favorizeze relația nemijlocită a elevului cu obiectele cunoașterii, prin recurgere la modele concrete cum ar fi modelul experimental, activitățile de documentare, modelarea, observația/ investigația dirijată etc.;
- însușirea unor metode de informare și de documentare independentă (ex. studiul individual, investigația științifică, studiul de caz, metoda referatului, metoda proiectului etc.), care oferă deschiderea spre autoinstruire, spre învățare continuă (utilizarea surselor de informare: ex. biblioteci, internet, bibliotecă virtuală, dicționare tehnice).

Pentru dobândirea rezultatelor învățării, pot fi derulate următoarele metode didactice și activități de învățare:

- Activități de documentare;
- Vizionări de materiale video;
- Problematizarea;
- Algoritmizarea;
- Demonstrația;
- Experimentul;
- Investigația științifică;
- Învățarea prin descoperire;
- Activități practice;
- Studii de caz;
- Activități bazate pe comunicare și relaționare;
- Activități de lucru individuale/în grup/ în echipă/în pereche.

Pentru achiziționarea rezultatelor învățării vizate de parcurgerea modulului **„Pregătirea țesăturilor și tricotelor pentru confecționare”**, autorii propun următoarele activități de învățare, care se pot utiliza în cadrul orelor de pregătire practică prin laborator tehnologic și instruire practică:

Propuneri de activități de învățare pentru orele de laborator tehnologic:

- Exerciții de identificare și alegere a materialelor de bază și auxiliare folosite la confecționarea produselor de îmbrăcăminte;
- Studii de caz privind caracteristicile diferitelor tipuri de materiale folosite la confecționarea îmbrăcămintei
- Studii de caz efectuate pentru identificarea defectelor materiei prime
- Exerciții de control cantitativ
- Descrierea independentă a mașinii de călcat și explicarea rolului acesteia
- Reprezentarea modului de așezare a șabloanelor pe încadrare;
- Realizarea diferitelor variante de încadrări în funcție de tipul materialului;
- Exerciții de calcul al consumurilor specifice de material
- Studii de caz privind optimizarea croirii pentru realizarea încadrărilor eficiente;
- Prezentarea etapelor de realizare a operațiilor de croire a materialelor;
- Exerciții de identificare a defectelor de croire;
- Prezentarea posibilelor defecte de croire a materialelor;
- Prezentarea modalităților de remediere a posibilelor defecte de croire a materialelor;
- Exerciții de utilizare a dicționarului tehnic într-o limbă străină pentru identificarea termenilor de specialitate.

Propuneri de activități de învățare pentru orele de instruire practică:

Calificarea profesională: Confectioner produse textile

Domeniul de pregătire profesională: Industrie textilă și pielărie

- Identificarea și selectarea materialelor de bază și auxiliare folosite la confecționarea produselor de îmbrăcăminte;
- Așezarea șabloanelor pe suprafața materialelor;
- Realizarea diferitelor variante de încadrare simplă/combinată, pe desfăcut/pe dublu;
- Calcularea consumurilor specifice de material;
- Studii de caz privind construcția generală a mașinii de șpănit;
- Observarea independentă a modului de funcționare a mașinii de șpănit;
- Executarea operațiilor de secționare a șpanului;
- Executarea operațiilor de decupare a detaliilor;
- Croirea materialelor cu respectarea cerințelor de calitate;
- Identificarea defectelor de croire;
- Utilizarea dicționarului tehnic într-o limbă străină pentru identificarea termenilor de specialitate.
- Vizite de documentare la operatori economici.

Activitățile de învățare propuse au caracter orientativ, profesorii având libertatea de a le utiliza întocmai sau de a le modifica, multiplica și adapta fiecărei teme din programă.

Spre exemplificare, colectivul de autori propune un exemplu de aplicare a metodei de predare – învățare pe grupe și prezentarea rezultatelor activității utilizând **Organizatorii Grafici (OG)**, pentru lecția: ***Materiale de bază și auxiliare necesare confecționării produselor vestimentare***, lecție de comunicare de noi cunoștințe.

Lecția se organizează astfel:

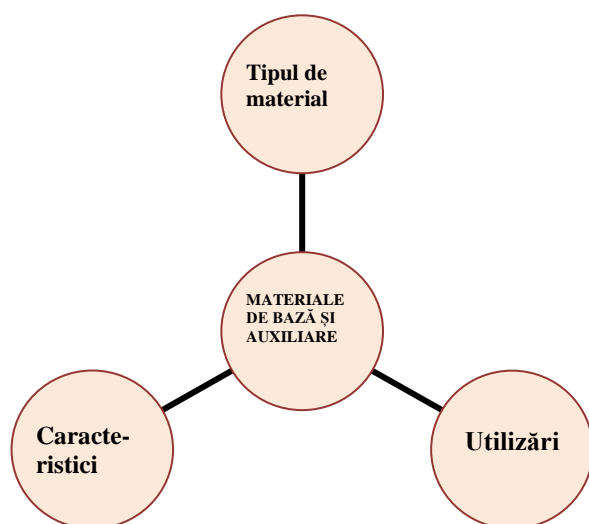
- Se împarte clasa în grupe de câte 6 elevi care au primit ca sarcină de lucru identificarea materialelor de bază și auxiliare pentru diferite produse vestimentare;
- Se distribuie fiecărei grupe fișa de documentare și eşantioanele de materiale;
- Li se cere elevilor ca, în 10 minute, să parcurgă integral textul din fișa de documentare, text care conține informații despre materialele de bază și auxiliare și despre produsele vestimentare;
- Li se cere elevilor să completeze fișa de lucru;
- Elevii vor identifica materialele, vor selecta informațiile solicitate și le vor prezenta pe un poster, cu ajutorul unui organizator grafic.

FIȘA DE LUCRU

Analizați cu atenție produsul prezentat și completați informațiile solicitate.

Timp de lucru: 20 minute

	
Denumirea produsului	
Modul de sprijin pe corp	
Destinația produsului	
Materiale utilizate	Materiale de bază
	Materiale auxiliare



Fiind o lecție de comunicare de noi cunoștințe, nu este obligatoriu să se realizeze procesul de evaluare, dar se poate nota grupa cu cele mai multe soluții corecte.

În timpul rezolvării sarcinii de către elevi, profesorul are menirea:

- să îndrume elevii / grupele care cer detalii sau lămuriri cu privire la rezolvarea sarcinilor;
- să coordoneze activitatea, astfel încât grupele să se încadreze în timpii de lucru;
- să asigure implicarea și participarea tuturor elevilor la rezolvarea sarcinilor de lucru;
- să dirijeze discuțiile pentru argumentarea soluțiilor date.

Metoda de predare-învățare pe grupe este însoțită, în acest caz, de problematizare, studiu de caz și conversație euristică. Această metodă facilitează atât dobândirea abilităților tehnice, cât și a abilităților de lucru în echipă și de comunicare.

Astfel, în cadrul lecției, prin strategia didactică utilizată, se dobândesc următoarele rezultate ale învățării:

7.1.1. Materiale de bază și auxiliare necesare confecționării produselor vestimentare

7.2.1. Selectarea materialelor de bază și auxiliare necesare confecționării modelului ales

7.2.13. Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate

7.2.14. Comunicarea /Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate

7.3.1. Asumarea inițiativei pentru selectarea materialelor de bază și auxiliare necesare confecționării modelului

7.3.7. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă

Pentru realizarea sarcinilor de lucru sunt necesare următoarele materiale:

- Eșantioane de materiale de bază și materiale auxiliare;
- Fișa de documentare;
- Fișe de lucru.

• SUGESTII PRIVIND EVALUAREA

Evaluarea reprezintă partea finală a demersului de proiectare didactică prin care profesorul va măsura eficiența întregului proces instructiv-educativ. Evaluarea determină măsura în care elevii au atins rezultatele învățării stabilite în standardul de pregătire profesională.

Evaluarea rezultatelor învățării poate fi:

a. Continuă:

- Metodele de evaluare pot fi diverse, în funcție de specificul temei și de stilurile de învățare ale elevilor (verificarea orală, verificarea scrisă, observarea sistematică, verificarea practică, investigația, autoevaluarea).
- Planificarea evaluării trebuie să se deruleze după un program stabilit, evitându-se aglomerarea mai multor evaluări în aceeași perioadă de timp.
- Va fi realizată de către profesor pe baza unor probe care se referă explicit la cunoștințele, abilitățile și atitudinile specificate în standardul de pregătire profesională.

b. Finală:

- Realizată printr-o probă cu caracter integrator la sfârșitul procesului de predare/ învățare și care informează asupra îndeplinirii criteriilor de realizare a cunoștințelor, abilităților și atitudinilor.

Sugerăm următoarele **metode și instrumente de evaluare** continuă/formativă:

- Fișe de observație a comportamentelor și a activităților elevilor;
- Fișe de evaluare a portofoliilor;
- Fișe de evaluare a activităților practice/ de laborator;
- Fișe de autoevaluare / interevaluare
- Teste docimologice.

Propunem următoarele **metode de evaluare** finală/sumativă:

- Portofoliul,
- Proba practică,
- Testele sumative.

Se recomandă ca în parcurgerea modului să se utilizeze atât evaluarea de tip formativ cât și de tip sumativ pentru verificarea atingerii rezultatelor învățării. Elevii vor fi evaluați în ceea ce privește atingerea rezultatelor învățării specificate în cadrul modului.

Multe dintre ele, cum este cazul eseului, referatului, fișei de evaluare, chestionarului, proiectului, pot fi incluse în categoria metodelor de evaluare scrisă, dar pot avea instrumente de evaluare care să măsoare și competențele cheie dezvoltate pe parcursul procesului de învățare.

Se recomandă ca, în cât mai multe activități de evaluare, să se utilizeze autoevaluarea, prin care elevul compară nivelul la care a ajuns cu obiectivele și standardele educaționale și își poate impune/modifica programul propriu de învățare.

Instrumentul de evaluare, propus de către autori, se aplică rezultatelor învățării dezvoltate în urma parcurgerii lecției **Materiale de bază și auxiliare necesare confecționării produselor vestimentare. Selectarea materialelor de bază și auxiliare necesare confecționării modelului dat.**

Activitatea de evaluare se desfășoară în atelierul școală sau la operatorul economic, iar metoda de evaluare este **proba practică**.

Sarcina de lucru:

Selectați materialele de bază și auxiliare necesare confecționării unui sacou pentru bărbați, parcurgând următorii pași:

1. Analizați produsul vestimentar.
2. Citiți fișa tehnică a produsului.
3. Stabiliți materialele de bază și auxiliare utilizate în procesul de confecționare.
4. Selectați materialul de bază pentru produsul dat, din cel puțin trei materiale diferite. Motivați alegerea.
5. Selectați toate materialele auxiliare necesare confecționării produsului în funcție de materialul de bază. Motivați alegerea.
6. Verificați calitatea selecției comparând materialele selectate cu cele stabilite prin fișa tehnică a produsului.

Timp de lucru: 30 minute

Se evaluează următoarele rezultate ale învățării:

7.1.1. Materiale de bază și auxiliare necesare confecționării produselor vestimentare

7.1.10. Norme SSM și PSI specifice operațiilor de pregătirea materialelor pentru confecționare

7.2.1. Selectarea materialelor de bază și auxiliare necesare confecționării modelului ales

7.2.12. Aplicarea NSSM, PSI și de protecție a mediului în timpul activității de pregătire pentru confecționare;

7.2.13. Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate

7.2.14. Comunicarea /Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate

7.3.1. Asumarea inițiativei pentru selectarea materialelor de bază și auxiliare necesare confecționării modelului

Instrumentul de evaluare este **fișa de evaluare a activității practice**, care poate avea următoarea structură:

Nr. crt	Criterii de realizare	Indicatori de realizare	Punctaj		Observ
			Maxim	Acordat	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	Analiza produsului vestimentar și identificarea materialelor folosite la confecționarea acestuia	10		
		Prelucrarea informațiilor din fișa tehnică	15		
2.	Realizarea sarcinii de lucru	Identificarea materialelor de bază și auxiliare care pot fi utilizate la confecționarea produsului	10		
		Selectarea materialului de bază din mai multe variante	10		
		Selectarea tuturor materialelor auxiliare în funcție de materialul de bază	15		
		Respectarea cerințelor de calitate impuse la selecție	10		
		Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă.	10		
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	Autoevaluarea și motivarea selecției executate.	10		
		Vocabularul comun și terminologia de specialitate sunt folosite corect în scopul raportării realizării sarcinii.	10		
	Total punctaj obținut		100		
	Nota propusă pentru evaluare		10		

• BIBLIOGRAFIE

1.	Pintilie, Mariana	Metode moderne de învățare-evaluare	Editura Eurodidact, Cluj-Napoca, 2003
2.	Mitu, S., ș.a.,	Bazele tehnologiei confecțiilor textile, Îndrumar de lucrări practice	Editura Performantica, Iași, 2003
3.	Iacob, I.,	Inginerie generală în textile – pielărie	Editura Performantica, Iași, 2007
4.	Ursache, M	Ingineria tricoturilor și confecțiilor	Editura TEAM, Iași, 2000
5.	Moisescu, E	Testarea produselor textile, îndrumar de laborator, ediția a II-a	Editura Performantica, Iași, 2006
6.	Țiglea, R., ș.a.,	Manual pentru cultura de specialitate – instruire teoretică, clasa a IX-a,	Editura Oscar Print 2006
7.	Țiglea, R., ș.a.,	Manual pentru cultura de specialitate – instruire practică, clasa a IX-a	Editura Oscar Print 2006
8.	Țiglea, R., ș.a.,	Manual pentru Șoala de Arte și Meserii, “Tehnologii de confecționare a produselor din țesături și tricoturi”, clasa a X-a	Editura Oscar Print 2006
9.		<i>Standard de pregătire profesională – nivel 3: Confecționer produse textile</i>	Ministerul Educației/ CNDIPT, 2016

MODUL II: CONFECTIONAREA PRODUSELOR TEXTILE

• Notă introductivă

Modulul „**Confeccionarea produselor textile**” este componentă a ofertei educaționale (curriculare) pentru calificarea profesională ”**Confeccioner produse textile**”, din domeniul de pregătire profesională *Industrie textilă și pielărie*.

Modulul face parte din stagiul de pregătire practică de specialitate în vederea dobândirii calificării profesionale de nivel 3 Confeccioner produse textile.

Modulul are alocat un număr de **420 ore/an**, conform planului de învățământ, din care :

- **140 ore/an** – laborator tehnologic
- **280 ore/an** – instruire practică

Modulul se parcurge în succesiune logică cu celelalte module din curriculum, cu un număr de ore constant pe durata a 14 săptămâni din anul școlar.

Modulul „**Confeccionarea produselor textile**” este centrat pe rezultate ale învățării și vizează dobândirea de cunoștințe, abilități și atitudini necesare angajării pe piața muncii în una din ocupațiile specificate în SPP-ul corespunzător calificării profesionale de nivel 3, ”**Confeccioner produse textile**”, din domeniul de pregătire profesională *Industrie textilă și pielărie* sau în continuarea pregătirii într-o calificare de nivel superior.

• STRUCTURĂ MODUL

Corelarea dintre rezultatele învățării din SPP și conținuturile învățării

URÎ 8: CONFECTIONAREA PRODUSELOR TEXTILE			
Rezultate ale învățării codificate conform SPP			
Cunoștințe	Abilități	Atitudini	Conținuturile învățării
8.1.1. 8.1.2. 8.1.3.	8.2.1. 8.2.10. 8.2.11.	8.3.1. 8.3.8. 8.3.9.	1. Cusături manuale, mecanice și termochimice - Definiție, clasificare, materiale utilizate; - Principii, parametrii de lucru, utilizări; - Clasificarea utilajelor utilizate la prelucrarea detaliilor.
8.1.4. 8.1.9. 8.1.10. 8.1.11. 8.1.12.	8.2.2. 8.2.3. 8.2.5. 8.2.6. 8.2.7. 8.2.8. 8.2.9. 8.2.10. 8.2.11. 8.2.12. 8.2.13.	8.3.2. 8.3.3. 8.3.5. 8.3.6. 8.3.7. 8.3.8. 8.3.9.	2. Utilaje specifice cusăturilor mecanice - Mașina simplă de cusut. Părți componente. Funcționare. Organe de lucru. Rol. Mișcări. Operații de deservire a mașinii simple de cusut. Defecte de coasere la mașina simplă de cusut. Cauze. Remedieri. Întreținere. - Mașina Triploc. Părți componente. Funcționare. Organe de lucru. Rol. Mișcări. Operații de deservire a mașinii triploc. Defecte de coasere la mașina Triploc. Cauze. Remedieri. Întreținere. Părți componente, organe de coasere (rol, mișcare, parametrii cusăturii) funcționare, deservire, întreținere la: - Mașina de cusut lant:

			<ul style="list-style-type: none"> - Mașina de cusut Überdec; - Mașina de încheiat ochi cu ochi. - Mașini automate pentru cusături lungi - Mașini de cusut ascuns. <p>Norme de sănătatea și securitatea muncii, de protecție și stingere a incendiilor și de protecție a mediului în timpul activității de executare a cusăturilor specifice.</p>
8.1.5.	8.2.2. 8.2.6. 8.2.7. 8.2.8. 8.2.9. 8.2.10. 8.2.11. 8.2.12.	8.3.3. 8.3.5. 8.3.6. 8.3.7. 8.3.8. 8.3.9.	3. Utilaje pentru îmbinări prin termolipire <ul style="list-style-type: none"> - Principiul termolipirii, parametri, utilaje; - Mașina de termolipit - descriere, reglare, alimentare funcționare, deservire, întreținere; - Norme de sănătatea și securitatea muncii specifice operațiilor de termolipire.
8.1.6. 8.1.7. 8.1.8.	8.2.2. 8.2.3. 8.2.4. 8.2.5. 8.2.6. 8.2.7. 8.2.8. 8.2.10. 8.2.11. 8.2.12. 8.2.13.	8.3.3. 8.3.4. 8.3.5. 8.3.6. 8.3.7. 8.3.8. 8.3.9.	4. Operații de pregătire și prelucrare a manșetelor, gulerelor, buzunarelor, cordoanelor, mânecilor, piepților, spatelui: <ul style="list-style-type: none"> - fazele fiecărei operații, - executarea operației respectând succesiunea fazelor - descrierea operațiilor executate.
8.1.9. 8.1.10. 8.1.11.	8.2.3. 8.2.4. 8.2.5. 8.2.6. 8.2.7. 8.2.8. 8.2.10. 8.2.12. 8.2.13.	8.3.3. 8.3.4. 8.3.5. 8.3.6. 8.3.7. 8.3.8. 8.3.9.	5. Operații de asamblare a produselor din țesături și tricoturi realizate pe diferite mașini de cusut: <ul style="list-style-type: none"> ○ Procedee de asamblare a produselor din țesături și tricoturi: <ul style="list-style-type: none"> – Produse cu sprijin pe linia umărului – Produse cu sprijin pe linia taliei ○ Metode de asamblare a produselor în funcție de materia primă. ○ Procese de asamblare a produselor de îmbrăcăminte din țesături și tricoturi <ul style="list-style-type: none"> – Operații specifice, ordinea de realizare, utilaje necesare. – Condiții de calitate la realizarea operațiilor de asamblare.

LISTA MINIMĂ DE RESURSE MATERIALE (ECHIPAMENTE, UNELTE ȘI INSTRUMENTE, MACHETE, MATERII PRIME ȘI MATERIALE, DOCUMENTAȚII TEHNICE, ECONOMICE, JURIDICE ETC.) NECESARE DOBÂNDIRII REZULTATELOR ÎNVĂȚĂRII (existente în școală sau la operatorul economic):

Utilaje pentru cusături mecanice: mașina de cusut simplă, mașina Triploc, mașina de cusut lanț, mașina Überdec, mașina de cusut ascuns

Utilaje pentru îmbinări prin termolipire: mașini de călcat;

Materiale textile: de bază și auxiliare

Trusă de croitorie: ace de cusut, degetar, foarfece

Repere ale produselor vestimentare: față, spate, mânecă, guler, cordon, buzunare, clape

Produse de îmbrăcăminte: de lenjerie, de îmbrăcăminte subțire, de îmbrăcăminte groasă (cămașă de noapte, cămașă bărbătească, bluză, fustă, rochie, pantalon, sacou)

Eșantioane de cusături

Fișe tehnice ale produselor ce urmează a fi realizate.

Materiale didactice: planșe, fișe de documentare, fișe de lucru, computer, videoproiector, prezentări Power Point, filme didactice din secțiile de producție, literatură de specialitate.

• SUGESTII METODOLOGICE

Programa modulului „**Confecționarea produselor textile**” se citește liniar datorită asocierii dintre rezultatele învățării și conținuturile învățării și se utilizează în strânsă corelație cu Standardul de Pregătire Profesională, în care este precizat standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării.

Rezultatele învățării se dezvoltă prin ore de laborator tehnologic și ore de instruire practică. Cadrelor didactice le va reveni libertatea de a distribui orele modulului pe teme, astfel încât să formeze elevilor rezultatele învățării prevăzute în standard, fără a depăși, însă, numărul de ore alocat prin planul de învățământ fiecărui tip de instruire.

Profesorul are libertatea de a dezvolta diferențiat conținuturile învățării, numărul de ore alocat fiecărei teme rămânând la latitudinea sa, în funcție de dificultatea temei, de nivelul de cunoștințe anterioare ale elevilor, de complexitatea și varietatea materialului didactic implicat în strategia didactică, dar și de ritmul de asimilare a cunoștințelor de către colectivul de elevi instruit, punând accentul pe metode cu caracter preponderent practic-aplicativ și creativ.

Conținuturile se parcurg în ordinea dată de tabelul de corelare a rezultatelor învățării cu conținuturile învățării, iar profesorii au obligația de a le parcurge pe toate.

Activitățile de învățare se realizează în sala de clasă, în laboratorul/cabinetul de specialitate și în atelierul de specialitate din școală sau de la operatorii economici de profil. Locul de desfășurare a activității, formele de activitate, metodele, materialele didactice, fișele de lucru și de documentare trebuie să fie corelate cu rezultatele învățării și conținuturile asociate lor. Modulul „**Confecționarea produselor textile**” are o structură flexibilă, deci poate încorpora, în orice moment al procesului educativ, noi mijloace sau resurse didactice.

Se recomandă abordarea instruirii centrate pe elev, prin proiectarea unor activități de învățare variate, prin care să fie luate în considerare stilurile individuale de învățare ale fiecărui elev, inteligențele multiple, inclusiv adaptarea la elevii cu cerințe educative speciale.

Plecând de la principiul includerii, acceptând că fiecare copil este diferit, se va avea în vedere utilizarea de metode specifice pentru dezvoltarea rezultatelor învățării propuse în Standardul de Pregătire Profesională.

Pentru eficientizarea procesului de predare – învățare, profesorul trebuie să-și proiecteze din timp activitatea didactică prin elaborarea de fișe de lucru, fișe de documentare, fișe de observație, fișe de evaluare și autoevaluare, prin pregătirea materialelor, instrumentelor, uneltelor, mașinilor și utilajelor necesare precum și a spațiului de lucru. Foarte utilă în dezvoltarea abilităților și atitudinilor descrise deopotrivă în SPP și în curriculum, este fișa de lucru specifică instruirii practice, în care sunt menționate etapele de lucru, materialele, unelte, utilajele specifice și operațiile / fazele de lucru.

Activitățile de învățare vizează:

- aplicarea metodelor centrate pe elev, activizarea structurilor cognitive și operatorii ale elevilor, exersarea potențialului psiho-fizic al acestora, transformarea elevului în coparticipant la propria instruire și educație.
- îmbinarea și alternarea sistematică a activităților bazate pe efortul individual al elevului (documentarea după diverse surse de informare, observația proprie, exercițiul personal, instruirea programată, experimentul și lucrul individual, tehnica muncii cu fișe) cu activitățile ce solicită efortul colectiv (de echipă, de grup) de genul discuțiilor, asaltului de idei, metoda Phillips 6 – 6, metoda 6/3/5, metoda expertului, metoda cubului, metoda mozaicului, discuția Panel, metoda cvintetului, jocul de rol, explozia stelară, metoda ciorchinelui etc.
- folosirea unor metode care să favorizeze relația nemijlocită a elevului cu obiectele cunoașterii, prin recurgere la modele concrete cum ar fi modelul experimental, activitățile de documentare, modelarea, observația/ investigația dirijată etc.;
- însușirea unor metode de informare și de documentare independentă (ex. studiul individual, investigația științifică, studiul de caz, metoda referatului, metoda proiectului etc.), care oferă deschiderea spre autoinstruire, spre învățare continuă (utilizarea surselor de informare: ex. biblioteci, internet, bibliotecă virtuală, dicționare tehnice).

Pentru dobândirea rezultatelor învățării, pot fi derulate următoarele metode didactice și activități de învățare:

- Activități de documentare;
- Vizionări de materiale video;
- Problematizarea;
- Algoritmizarea;
- Demonstrația;
- Experimentul;
- Investigația științifică;
- Învățarea prin descoperire;
- Activități practice;
- Studii de caz;
- Activități bazate pe comunicare și relaționare;
- Activități de lucru individuale/în grup/ în echipă/în pereche.

Pentru achiziționarea rezultatelor învățării vizate de parcurgerea modului „**Confecționarea produselor textile**”, autorii propun următoarele activități de învățare, care se pot utiliza în cadrul orelor de pregătire practică prin laborator tehnologic și instruire practică:

Propuneri de activități de învățare pentru orele de laborator tehnologic:

- Clasificarea cusăturilor manuale, mecanice și termochimice;
- Prezentarea caracteristicilor, scopului și utilizărilor cusăturilor/ îmbinărilor prin termolipire;
- Reprezentarea grafică a îmbinărilor prin: coasere, termolipire;
- Clasificarea utilajelor utilizate la prelucrarea și la asamblarea detaliilor;
- Stabilirea rolului și mișcărilor organelor de lucru ale mașinilor de cusut;
- Reprezentarea schemelor tehnologice ale mașinilor de cusut;
- Indicarea reglajelor și a modului de deservire a mașinilor de cusut;
- Descrierea modului de funcționare a mașinilor de cusut;
- Reprezentarea schematică a principalelor mecanisme ale mașinilor de cusut;
- Identificarea elementelor componente ale mecanismelor reprezentate;
- Alegerea operațiilor de coasere conform mostrelor/fișei tehnice a produsului;
- Prezentarea posibilelor defecte de coasere;

- Prezentarea cauzelor și a modalităților de remediere a posibilelor defecte de coasere;
- Indicarea reglajelor și a modului de deservire a mașinii de termolipit;
- Descrierea modului de funcționare și întreținere a mașinii de termolipit;
- Descrierea operațiilor de pregătire și prelucrare a detaliilor;
- Descrierea operațiilor de asamblare a detaliilor
- Stabilirea metodelor de asamblare a produselor în funcție de materia primă;
- Stabilirea operațiilor asamblare a produselor;
- Exerciții de utilizare a dicționarului tehnic într-o limbă străină pentru identificarea termenilor de specialitate.

Propuneri de activități de învățare pentru orele de instruire practică:

- Selectarea utilajelor necesare la realizarea operațiilor de pregătire și prelucrare a detaliilor produselor de îmbrăcăminte;
- Realizarea operațiilor de întreținere a utilajelor folosite la realizarea operațiilor de pregătire, prelucrare și asamblare a detaliilor/ produselor de îmbrăcăminte;
- Identificarea defectelor la operațiile de pregătire, prelucrare și asamblare a detaliilor/ produselor de îmbrăcăminte;
- Remedierea defectelor la operațiile de pregătire, prelucrare și asamblare a detaliilor/ produselor de îmbrăcăminte;
- Efectuarea cusăturilor folosite la prelucrarea și asamblarea detaliilor/produselor;
- Deservirea mașinilor de cusut utilizate la operațiile de prelucrare și asamblare a detaliilor/produselor;
- Identificarea și remedierea defectelor de coasere la operațiile de prelucrare și asamblare a detaliilor/produselor;
- Deservirea mașinii de termolipit;
- Utilizarea dicționarului tehnic într-o limbă străină pentru identificarea termenilor de specialitate.
- Vizite de documentare la operatori economici.

Activitățile de învățare propuse au caracter orientativ, profesorii având libertatea de a le utiliza întocmai sau de a le modifica, multiplica și adapta fiecărei teme din programă.

Spre exemplificare, colectivul de autori propune un exemplu de aplicare a metodei de predare – învățare **CIORCHINELE**, pentru lecția: **Mașina simplă de cusut**, lecție de comunicare de noi cunoștințe. Propunem să se lucreze pe grupe formate de profesor.

Metoda ciorchinului constă în exprimarea grafică a conexiunilor dintre idei, o modalitate de a realiza asociații noi de idei sau de a releva noi sensuri ale ideilor.

Realizarea unui ciorchine presupune parcurgerea câtorva pași:

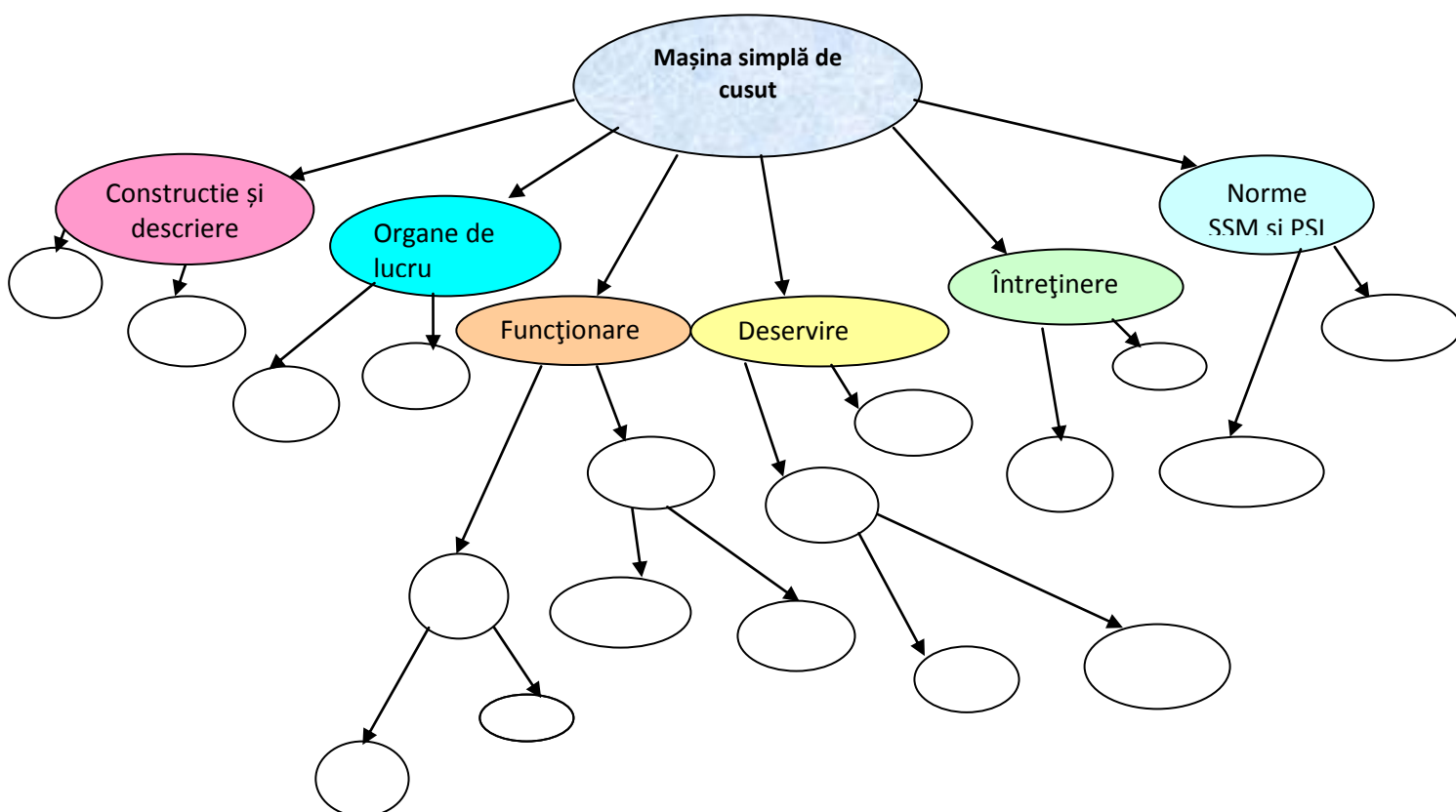
- se scrie o noțiune sau o propoziție - nucleu în mijlocul tablei sau al paginii, în cazul nostru **Mașina simplă de cusut** (se poate folosi și o imagine sau chiar mașina) așa cum se vede în fișa de mai jos. Se poate folosi calculatorul pentru completarea fișei finale, iar fișa completă să fie transmisă tuturor elevilor prin email.
- fiecare grupă notează pe o fișă toate cuvintele sau sintagmele care le vin în minte în legătură cu nucleul scris anterior și care se pot referi la construcție și descriere, organe de lucru, funcționare, deservire, întreținere, norme de SSM și PSI specifice pentru mașină.
- se leagă ideile sau propozițiile găsite ulterior de nucleul scris la început cu ajutorul unor linii care exprimă grafic conexiunile dintre idei (conexiuni despre care credem sau știm cu siguranță că există).
- se scriu toate ideile avute în legătură cu tema/problema propusă până la expirarea timpului alocat acestui exercițiu sau până sunt epuizate toate ideile care se corelează cu tema propusă.

- după completarea fișelor se poate realiza împreună cu elevii o fișă finală tip ciorchine, clasificând ideile pe categorii, de exemplu: construcție și descriere, organe de lucru, funcționare, deservire, întreținere, norme de SSM și PSI specifice. În felul acesta, profesorul poate face și o apreciere asupra conținuturilor asupra cărora trebuie să insiste în procesul de predare ulterior.

Există câteva **reguli** care trebuie respectate în utilizarea metodei ciorchinelui:

- scrieți tot ce vă trece prin minte referitor la tema pusă în discuție;
- nu evaluați ideile propuse ci, doar, notați-le;
- nu vă opriți până nu epuizați toate ideile care vă vin în minte;
- găsiți conexiuni cât mai multe și mai variate între noțiunile scrise;
- nu limitați nici numărul ideilor, nici pe cel al conexiunilor.

FIȘA GRUPEI DE ELEVI



Astfel, în cadrul lecției, prin strategia didactică utilizată, se dobândesc următoarele rezultate ale învățării:

8.1.3. Caracterizarea cusăturilor mecanice și termochimice.

- 8.1.4. Utilaje specifice cusăturilor mecanice. Operații de deservire și reglare a parametrilor de coasere specifice fiecărui tip de mașină de cusut
- 8.1.10. Norme SSM și PSI specifice operațiilor coasere
- 8.1.11. Caracteristici de calitate a produselor confecționate
- 8.1.12. Descrierea operațiilor de întreținere a utilajelor utilizate la coaserea reperelor
- 8.2.5. Prelucrarea informațiilor dobândite din documentația tehnică.
- 8.2.10. Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate
- 8.2.11. Utilizarea dicționarului tehnic într-o limbă străină pentru identificarea termenilor specifici
- 8.2.12. Comunicarea /Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate
- 8.2.13. Raportarea propriilor puncte de vedere creative și expresive la opiniile altor persoane
- 8.3.6. Identificarea independentă pe bază de mostre sau produs etalon a defectelor.
- 8.3.8. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă

Pentru realizarea sarcinilor de lucru sunt necesare următoarele materiale:

- Imaginea mașinii simple de cusut sau mașina simplă de cusut;
- Fișe de lucru.

• SUGESTII PRIVIND EVALUAREA

Evaluarea reprezintă partea finală a demersului de proiectare didactică prin care profesorul va măsura eficiența întregului proces instructiv-educativ. Evaluarea determină măsura în care elevii au atins rezultatele învățării stabilite în standardul de pregătire profesională.

Evaluarea rezultatelor învățării poate fi:

a. *Continuă:*

- Metodele de evaluare pot fi diverse, în funcție de specificul temei și de stilurile de învățare ale elevilor (verificarea orală, verificarea scrisă, observarea sistematică, verificarea practică, investigația, autoevaluarea).
- Planificarea evaluării trebuie să se deruleze după un program stabilit, evitându-se aglomerarea mai multor evaluări în aceeași perioadă de timp.
- Va fi realizată de către profesor pe baza unor probe care se referă explicit la cunoștințele, abilitățile și atitudinile specificate în standardul de pregătire profesională.

b. *Finală:*

- Realizată printr-o probă cu caracter integrator la sfârșitul procesului de predare/ învățare și care informează asupra îndeplinirii criteriilor de realizare a cunoștințelor, abilităților și atitudinilor.

Sugerăm următoarele **metode și instrumente de evaluare** continuă/formativă:

- Fișe de observație a comportamentelor și a activităților elevilor;
- Fișe de evaluare a portofoliilor;
- Fișe de evaluare a activităților practice/ de laborator;
- Fișe de autoevaluare / interevaluare
- Teste docimologice.

Propunem următoarele **metode de evaluare** finală/sumativă:

- Portofoliul,
- Proba practică,
- Testele sumative.

Se recomandă ca în parcurgerea modului să se utilizeze atât evaluarea de tip formativ cât și de tip sumativ pentru verificarea atingerii rezultatelor învățării. Elevii vor fi evaluați în ceea ce privește atingerea rezultatelor învățării specificate în cadrul modului.

Multe dintre ele, cum este cazul eseului, referatului, fișei de evaluare, chestionarului, proiectului, pot fi incluse în categoria metodelor de evaluare scrisă, dar pot avea instrumente de evaluare care să măsoare și competențele cheie dezvoltate pe parcursul procesului de învățare.

Se recomandă ca, în cât mai multe activități de evaluare, să se utilizeze autoevaluarea, prin care elevul compară nivelul la care a ajuns cu obiectivele și standardele educaționale și își poate impune/modifica programul propriu de învățare.

Instrumentul de evaluare, propus de către autori, se aplică rezultatelor învățării dezvoltate în urma parcurgerii lecției **Mașina simplă de cusut. Operații de deservire a mașinii simple de cusut.**

Activitatea de evaluare se desfășoară în atelierul școală sau la operatorul economic, iar metoda de evaluare este **proba practică**.

Sarcina de lucru:

Utilizând mașina simplă de cusut, efectuați 10 cusături de îndoit-tivit și 10 cusături franceze cu lungimi de 100 cm fiecare, urmărind etapele:

1. Controlați starea de funcționare a mașinii simple de cusut.
2. Efectuați înfilarea mașinii.
3. Pregătiți materialele în vederea realizării operațiilor de coasere.
4. Realizați cusătura de probă și reglați mașina de cusut.
5. Executați operațiile de coasere indicate.
6. Verificați calitatea operațiilor de coasere executate.
7. Respectați normele de sănătate și securitate în muncă.

Timp de lucru: 50 minute

Se evaluează următoarele rezultate ale învățării:

8.1.3. Caracterizarea cusăturilor mecanice și termochimice.

8.1.4. Utilaje specifice cusăturilor mecanice. Operații de deservire și reglare a parametrilor de coasere specifice fiecărui tip de mașină de cusut

8.1.10. Norme SSM și PSI specifice operațiilor coasere

8.1.11. Caracteristici de calitate a produselor confecționate

8.2.3. Executarea cusăturilor specifice fiecărui tip de operație (prelucrare a reperelor și asamblare a reperelor)

8.2.5. Prelucrarea informațiilor dobândite din documentația tehnică

8.2.6. Aplicarea NSSM, PSI și de protecție a mediului în timpul activităților de confecționare

8.2.7. Autoevaluarea calității operațiilor efectuate

8.2.8. Remedierea defectelor identificate

8.3.2. Executarea independentă a operațiilor de deservire a mașinilor de cusut reglând corespunzător parametri

8.3.5. Respectarea normelor specifice de sănătate și securitate în muncă și de protecție a mediului în executarea operațiilor procesului tehnologic de confecționare

8.3.6. Identificarea independentă pe bază de mostre sau produs etalon a defectelor.

Instrumentul de evaluare este **fișa de evaluare a activității practice**, cu următoarea structură:

Nr. crt	Criterii de realizare	Indicatori de realizare	Punctaj		Observ
			Maxim	Acordat	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de	Controlarea stării de funcționare a mașinii simple de cusut	5		
		Înfilarea mașinii	10		

	lucru	Pregătirea materialelor în vederea coaserii	5		
2.	Realizarea sarcinii de lucru	Realizarea cusăturii de probă	10		
		Reglarea mașinii simple de cusut în funcție de tipul materialului și a aței de cusut folosite	10		
		Efectuarea cusăturilor de îndoit-tivit	15		
		Efectuarea cusăturilor franceze	15		
		Controlul calității cusăturilor realizate	5		
		Respectarea NSSM.	5		
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	Autoevaluarea operațiilor de coasere executate.	10		
		Vocabularul comun și terminologia de specialitate sunt folosite corect în scopul raportării realizării sarcinii.	10		
	Total punctaj obținut		100		
	Nota propusă pentru evaluare		10		

• BIBLIOGRAFIE

1.	Pintilie, Mariana	Metode moderne de învățare-evaluare	Editura Eurodidact, Cluj-Napoca, 2003
2.	Mitu, S., ș.a.,	Bazele tehnologiei confecțiilor textile, Îndrumar de lucrări practice	Editura Performantica, Iași, 2003
3.	Iacob, I.,	Inginerie generală în textile – pielărie	Editura Performantica, Iași, 2007
4.	Ursache, M	Ingineria tricoturilor și confecțiilor	Editura TEAM, Iași, 2000
5.	Dodu, A., coord.	Manualul inginerului textilist, vol. I, II, III,	Editura AGIR, București, 2002, 2003, 2004
6.	Țiglea, R., ș.a.,	Manual pentru cultura de specialitate – instruire teoretică, clasa a IX-a,	Editura Oscar Print 2006
7.	Țiglea, R., ș.a.,	Manual pentru cultura de specialitate – instruire practică, clasa a IX-a	Editura Oscar Print 2006
8.	Țiglea, R., ș.a.,	Manual pentru SAM, Tehnologii de confecționare a produselor din țesături și tricoturi”, clasa a X-a	Editura Oscar Print 2006
9.		<i>Standard de pregătire profesională – nivel 3: Confeccioner produse textile</i>	Ministerul Educației, CNDIPT/2016

MODUL III: FINISAREA PRODUSELOR CONFEȚIONATE

- **Notă introductivă**

Modulul „**Finisarea produselor confeționate**” este componentă a ofertei educaționale (curriculare) pentru calificarea profesională ”**Confeționer produse textile**”, din domeniul de pregătire profesională *Industrie textilă și pielărie*.

Modulul face parte din stagiul de pregătire practică de specialitate în vederea dobândirii calificării profesionale de nivel 3 Confeționer produse textile.

Modulul are alocat un număr de **120 ore/an**, conform planului de învățământ, din care :

- **40 ore/an** – laborator tehnologic
- **80 ore/an** – instruire practică

Modulul se parcurge în succesiune logică cu celelalte module din curriculum, cu un număr de ore constant pe durata a 4 săptămâni din anul școlar.

Modulul „**Finisarea produselor confeționate**” este centrat pe rezultate ale învățării și vizează dobândirea de cunoștințe, abilități și atitudini necesare angajării pe piața muncii în una din ocupațiile specificate în SPP-ul corespunzător calificării profesionale de nivel 3, ”**Confeționer produse textile**”, din domeniul de pregătire profesională *Industrie textilă și pielărie* sau în continuarea pregătirii într-o calificare de nivel superior.

- **STRUCTURĂ MODUL**

Corelarea dintre rezultatele învățării din SPP și conținuturile învățării

URÎ 9: FINISAREA PRODUSELOR CONFEȚIONATE			
Rezultate ale învățării codificate conform SPP			
Cunoștințe	Abilități	Atitudini	Conținuturile învățării
9.1.1. 9.1.2. 9.1.3. 9.1.4. 9.1.8. 9.1.9. 9.1.10.	9.2.1. 9.2.2. 9.2.3. 9.2.5. 9.2.6. 9.2.7. 9.2.8. 9.2.9. 9.2.10.	9.3.1. 9.3.2. 9.3.4. 9.3.5. 9.3.6. 9.3.7. 9.3.8. 9.3.9.	1. Operații de finisare realizate cu mașini de cusut <ul style="list-style-type: none">- Descrierea operațiilor de finisare prin coasere a produselor de îmbrăcăminte- Mașini de butoniere – clasificare, organe de lucru, parametrii de coasere, deservire.- Mașini pentru cusut cheițe – părți componente, organe de lucru, parametrii de coasere, deservire.- Mașini pentru cusut nasturi – clasificare, părți componente, organe de lucru, parametrii de coasere, deservire. Norme de SSM și PSI și de protecție a mediului specifice la operațiile de finisare realizate cu mașini de cusut.
9.1.1. 9.1.2. 9.1.5. 9.1.6. 9.1.7. 9.1.8.	9.2.1. 9.2.2. 9.2.4. 9.2.5. 9.2.6. 9.2.7.	9.3.1. 9.3.3. 9.3.4. 9.3.5. 9.3.6. 9.3.7.	2. Tratament umidotermic final <ul style="list-style-type: none">- Definire, parametrii, reglarea parametrilor în funcție de caracteristicile materiilor prime/ tipul produsului / mod de prelucrare- Operațiile tratamentului umidotermic (netezire, presare, modelare a detaliilor, aburire)

9.1.9. 9.1.10.	9.2.8. 9.2.9. 9.2.10.	9.3.8. 9.3.9.	<p>aplicate produselor de lenjerie, de îmbrăcăminte subțire, de îmbrăcăminte groasă.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilaje utilizate la tratamentul umidotermic. <ul style="list-style-type: none"> • Fier de călcat – componentă, deservire. • Masă de călcat – componentă, deservire. • Prese de călcat - clasificare, părți componente, deservire. - Calitatea operațiilor: produs nedeformat, fără cute și umflături, fără luciu nedorit, produs nedegradat prin ardere. - Ambalarea produselor confecționate. <ul style="list-style-type: none"> • Definiție, importanță, tipuri de ambalaje, procese de ambalare ale produselor confecționate. <p>Norme de SSM și PSI și de protecție a mediului specifice la operațiile de finisare prin tratamente umidotermice finale.</p>
-------------------	-----------------------------	------------------	--

LISTA MINIMĂ DE RESURSE MATERIALE (ECHIPAMENTE, UNELTE ȘI INSTRUMENTE, MACHETE, MATERII PRIME ȘI MATERIALE, DOCUMENTAȚII TEHNICE, ECONOMICE, JURIDICE ETC.) NECESARE DOBÂNDIRII REZULTATELOR ÎNVĂȚĂRII (existente în școală sau la operatorul economic):

Utilaje pentru cusături mecanice: mașini semiautomate pentru coaserea butonierelor și a nasturilor

Utilaje pentru călcarea finală: mese și mașini de călcat;

Produse de îmbrăcăminte: de lenjerie, de îmbrăcăminte subțire, de îmbrăcăminte groasă (cămașă de noapte, cămașă bărbătească, bluză, fustă, rochie, pantalon, sacou)

Fișa tehnică a produsului ce urmează a fi realizat.

Mijloace didactice: planșe, fișe de documentare, fișe de lucru, computer, videoproiector, prezentări Power Point, filme didactice din secțiile de producție, literatură de specialitate.

• SUGESTII METODOLOGICE

Programa modulului „**Finisarea produselor confecționate**” se citește liniar datorită asocierii dintre rezultatele învățării și conținuturile învățării și se utilizează în strânsă corelație cu Standardul de Pregătire Profesională, în care este precizat standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării.

Rezultatele învățării se dezvoltă prin ore de laborator tehnologic și ore de instruire practică. Cadrelor didactice le va reveni libertatea de a distribui orele modulului pe teme, astfel încât să formeze elevilor rezultatele învățării prevăzute în standard, fără a depăși, însă, numărul de ore alocat prin planul de învățământ fiecărui tip de instruire.

Profesorul are libertatea de a dezvolta diferențiat conținuturile învățării, numărul de ore alocat fiecărei teme rămânând la latitudinea sa, în funcție de dificultatea temei, de nivelul de cunoștințe anterioare ale elevilor, de complexitatea și varietatea materialului didactic implicat în strategia didactică, dar și de ritmul de asimilare a cunoștințelor de către colectivul de elevi instruit, punând accentul pe metode cu caracter preponderent practic-aplicativ și creativ.

Conținuturile se parcurg în ordinea dată de tabelul de corelare a rezultatelor învățării cu conținuturile învățării, iar profesorii au obligația de a le parcurge pe toate.

Activitățile de învățare se realizează în sala de clasă, în laboratorul/cabinetul de specialitate și în atelierul de specialitate din școală sau de la operatorii economici de profil. Locul de desfășurare a activității, formele de activitate, metodele, materialele didactice, fișele de lucru și de documentare trebuie să fie corelate cu rezultatele învățării și conținuturile asociate lor. Modulul **„Finisarea produselor confecționate** are o structură flexibilă, deci poate încorpora, în orice moment al procesului educativ, noi mijloace sau resurse didactice.

Se recomandă abordarea instruirii centrate pe elev, prin proiectarea unor activități de învățare variate, prin care să fie luate în considerare stilurile individuale de învățare ale fiecărui elev, inteligențele multiple, inclusiv adaptarea la elevii cu cerințe educative speciale.

Plecând de la principiul includerii, acceptând că fiecare copil este diferit, se va avea în vedere utilizarea de metode specifice pentru dezvoltarea rezultatelor învățării propuse în Standardul de Pregătire Profesională.

Pentru eficientizarea procesului de predare – învățare, profesorul trebuie să-și proiecteze din timp activitatea didactică prin elaborarea de fișe de lucru, fișe de documentare, fișe de observație, fișe de evaluare și autoevaluare, prin pregătirea materialelor, instrumentelor, uneltelor, mașinilor și utilajelor necesare precum și a spațiului de lucru. Foarte utilă în dezvoltarea abilităților și atitudinilor descrise deopotrivă în SPP și în curriculum, este fișa de lucru specifică instruirii practice, în care sunt menționate etapele de lucru, materialele, unelte, utilajele specifice și operațiile / fazele de lucru.

Activitățile de învățare vizează:

- aplicarea metodelor centrate pe elev, activizarea structurilor cognitive și operatorii ale elevilor, exersarea potențialului psiho-fizic al acestora, transformarea elevului în coparticipant la propria instruire și educație.
- îmbinarea și alternarea sistematică a activităților bazate pe efortul individual al elevului (documentarea după diverse surse de informare, observația proprie, exercițiul personal, instruirea programată, experimentul și lucrul individual, tehnica muncii cu fișe) cu activitățile ce solicită efortul colectiv (de echipă, de grup) de genul discuțiilor, asaltului de idei, metoda Phillips 6 – 6, metoda 6/3/5, metoda expertului, metoda cubului, metoda mozaicului, discuția Panel, metoda cvintetului, jocul de rol, explozia stelară, metoda ciorchinului etc.
- folosirea unor metode care să favorizeze relația nemijlocită a elevului cu obiectele cunoașterii, prin recurgere la modele concrete cum ar fi modelul experimental, activitățile de documentare, modelarea, observația/ investigația dirijată etc.;
- însușirea unor metode de informare și de documentare independentă (ex. studiul individual, investigația științifică, studiul de caz, metoda referatului, metoda proiectului etc.), care oferă deschiderea spre autoinstruire, spre învățare continuă (utilizarea surselor de informare: ex. biblioteci, internet, bibliotecă virtuală, dicționare tehnice).

Pentru dobândirea rezultatelor învățării, pot fi derulate următoarele metode didactice și activități de învățare:

- Activități de documentare;
- Vizionări de materiale video;
- Problematizarea;
- Algoritmizarea;
- Demonstrația;
- Experimentul;
- Investigația științifică;
- Învățarea prin descoperire;

- Activități practice;
- Studii de caz;
- Activități bazate pe comunicare și relaționare;
- Activități de lucru individuale/în grup/ în echipă/în pereche.

Pentru achiziționarea rezultatelor învățării vizate de parcurgerea modului „**Finisarea produselor confecționate**”, autorii propun următoarele activități de învățare, care se pot utiliza în cadrul orelor de pregătire practică prin laborator tehnologic și instruire practică:

Propuneri de activități de învățare pentru orele de laborator tehnologic:

- Descrierea operațiilor de finisare prin coasere a produselor de îmbrăcăminte;
- Reprezentarea grafică a butonierelor, cheițelor, cusăturilor de montare a nasturilor;
- Clasificarea mașinilor de cusut utilizate la finisarea produselor;
- Stabilirea rolului și mișcărilor organelor de lucru ale mașinilor de cusut utilizate la finisarea produselor;
- Reprezentarea schemelor tehnologice ale mașinilor de cusut utilizate la finisarea produselor;
- Indicarea reglajelor și a modului de deservire a mașinilor de cusut utilizate la finisarea produselor;
- Descrierea modului de funcționare a mașinilor de cusut utilizate la finisarea produselor;
- Reprezentarea schematică a principalelor mecanisme ale mașinilor de cusut utilizate la finisarea produselor;
- Identificarea elementelor componente ale mecanismelor reprezentate;
- Alegerea operațiilor de finisare conform mostrelor/fișei tehnice a produsului;
- Prezentarea posibilelor defecte de coasere;
- Prezentarea cauzelor și a modalităților de remediere a posibilelor defecte de finisare prin coasere;
- Indicarea reglajelor și a modului de deservire a mașinii de călcat;
- Descrierea modului de funcționare și întreținere a mașinii de călcat;
- Descrierea operațiilor de finisare prin tratament umidotermic final a produselor de îmbrăcăminte;
- Descrierea defectelor de tratament umidotermic final;
- Cunoașterea parametrilor de tratament umidotermic final;
- Evidențierea modului de transformare a produsului în urma executării fiecărui tip de finisare, prin studierea mostrelor finisate.

Propuneri de activități de învățare pentru orele de instruire practică:

- Identificarea și remedierea defectelor de finisare prin coasere;
- Selectarea și folosirea utilajelor utilizate la finisarea produselor de îmbrăcăminte;
- Efectuarea operațiilor de finisare prin coasere pentru produse de îmbrăcăminte;
- Reglarea parametrilor de tratament umidotermic final;
- Identificarea și remedierea defectelor de tratament umidotermic final;
- Utilizarea dicționarului tehnic într-o limbă străină pentru identificarea termenilor de specialitate.
- Vizite de documentare la operatori economici.

Activitățile de învățare propuse au caracter orientativ, profesorii având libertatea de a le utiliza întocmai sau de a le modifica, multiplica și adapta fiecărei teme din programă.

Spre exemplificare, colectivul de autori propune un mod de aplicare a metodei moderne de predare - învățare **PHILLIPS 6-6**, pentru dezvoltarea conținuturilor din tema **Tratament umidotermic final** – lecția: **Calitatea operațiilor de tratament umidotermic**.

Reuniunea Philips 6-6 se axează pe emiterea de idei noi la nivelul mai multor grupuri de creativitate, numite și echipe funcționale, constituite din 6 persoane. Se recomandă ca numărul de grupuri să nu fie mai mare de 5 (fiecare a câte 6 participanți), iar durata discuțiilor de grupuri să fie de aproximativ 6 minute.

Această tehnică are un pronunțat caracter de lucru iar acest fapt permite dezbaterea anumitor probleme, urmând ca în final, rezultatele să fie materializate în concluzii.

Lecția se organizează astfel:

- Profesorul anunță tema și împarte clasa în grupe eterogene de câte șase elevi.
- Profesorul va expune pe scurt subiectul, scopul.
- Se vor prezenta mostre de produse finisate cu defecte ca urmare a tratamentului umidotermic aplicat pentru care se va cere identificarea tipurilor de defecte, cauzele apariției lor și modalitățile de remediere, pe baza unei fișe de lucru.
- Modul de desfășurare a activității și timpul alocat se stabilesc după cum urmează: patru minute pentru organizare, șase minute pentru discuții desfășurate în cadrul grupului, și două minute pentru prezentarea raportului fiecărui grup de către un elev delegat.
- Fiecare grup va alege un coordonator și un purtător de cuvânt.
- Timp de șase minute au loc dezbateri în cadrul grupului cu referire la tema în discuție. Pe baza acestora, se întocmește un raport, pe care purtătorii de cuvânt ai fiecărui grup constituit îl vor prezenta, pe rând, în fața clasei.
- La final, profesorul, împreună cu elevii realizează o sinteză a rapoartelor, stabilind concluzii.

În timpul rezolvării sarcinilor de către elevi, profesorul are rolul:

- să îndrume elevii / grupele care cer detalii sau lămuriri cu privire la rezolvarea sarcinii;
- să coordoneze activitatea, astfel încât grupele să se încadreze în timpii de lucru;
- să supravegheze activitatea, astfel încât niciun elev / grupă să nu se sustragă de la activitățile impuse.

Metoda Phillips 6-6 este însoțită, în acest caz, de problematizare, studiu de caz și conversație euristică. Această metodă facilitează atât dobândirea abilităților tehnice, cât și a abilităților de lucru în echipă și de comunicare.

Astfel, în cadrul lecției, prin strategia didactică utilizată, se dobândesc următoarele rezultate ale învățării:

9.1.2.Descrierea modului de execuție a operațiilor de finisare a produselor de îmbrăcăminte

9.1.5. Descrierea operațiilor de tratament umidotermic

9.1.6.Definirea parametrilor de tratament umidotermic

9.1.7. Utilaje specifice tratamentului umidotermic

9.1.8.Caracteristici de calitate a produselor finisate

9.2.5.Prelucrarea informațiilor dobândite din documentația tehnică

9.2.6.Autoevaluarea calității operațiilor de finisare a produselor de îmbrăcăminte executate

9.3.4.Identificarea pe bază de mostre sau produs etalon a defectelor, sub supraveghere

9.3.5.Asumarea calității/noncalității a operațiilor de finisare efectuate

9.3.8.Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă

Pentru realizarea sarcinilor de lucru sunt necesare următoarele materiale:

- Mostre de produse finisate cu defecte ca urmare a tratamentului umidotermic;
- Fișe de lucru.

• SUGESTII PRIVIND EVALUAREA

Evaluarea reprezintă partea finală a demersului de proiectare didactică prin care profesorul va măsura eficiența întregului proces instructiv-educativ. Evaluarea determină măsura în care elevii au atins rezultatele învățării stabilite în standardul de pregătire profesională.

Evaluarea rezultatelor învățării poate fi:

a. Continuă:

- Metodele de evaluare pot fi diverse, în funcție de specificul temei și de stilurile de învățare ale elevilor (verificarea orală, verificarea scrisă, observarea sistematică, verificarea practică, investigația, autoevaluarea).
- Planificarea evaluării trebuie să se deruleze după un program stabilit, evitându-se aglomerarea mai multor evaluări în aceeași perioadă de timp.
- Va fi realizată de către profesor pe baza unor probe care se referă explicit la cunoștințele, abilitățile și atitudinile specificate în standardul de pregătire profesională.

b. Finală:

- Realizată printr-o probă cu caracter integrator la sfârșitul procesului de predare/ învățare și care informează asupra îndeplinirii criteriilor de realizare a cunoștințelor, abilităților și atitudinilor.

Sugerăm următoarele **metode și instrumente de evaluare** continuă/formativă:

- Fișe de observație a comportamentelor și a activităților elevilor;
- Fișe de evaluare a portofoliilor;
- Fișe de evaluare a activităților practice/ de laborator;
- Fișe de autoevaluare / interevaluare
- Teste docimologice.

Propunem următoarele **metode de evaluare** finală/sumativă:

- Portofoliul,
- Proba practică,
- Testele sumative.

Se recomandă ca în parcurgerea modulului să se utilizeze atât evaluarea de tip formativ cât și de tip sumativ pentru verificarea atingerii rezultatelor învățării. Elevii vor fi evaluați în ceea ce privește atingerea rezultatelor învățării specificate în cadrul modulului.

Multe dintre ele, cum este cazul eseului, referatului, fișei de evaluare, chestionarului, proiectului, pot fi incluse în categoria metodelor de evaluare scrisă, dar pot avea instrumente de evaluare care să măsoare și competențele cheie dezvoltate pe parcursul procesului de învățare.

Se recomandă ca, în cât mai multe activități de evaluare, să se utilizeze autoevaluarea, prin care elevul compară nivelul la care a ajuns cu obiectivele și standardele educaționale și își poate impune/modifica programul propriu de învățare.

Instrumentul de evaluare, propus de către autori, se aplică rezultatelor învățării dezvoltate în urma parcurgerii lecției **Calitatea operațiilor de tratament umidotermic**.

Activitatea de evaluare se desfășoară în atelierul școală sau la operatorul economic, iar metoda de evaluare este **proba practică**.

Sarcina de lucru:

Utilizând masa de călcat și mașina de călcat/presa de călcat, realizați tratamentul umidotermic final al unei cămăși pentru bărbați, urmărind etapele:

1. Citiți documentația tehnică.
2. Efectuați reglarea parametrilor de tratament umidotermic.
3. Pregătiți produsul în vederea realizării tratamentului umidotermic final.
4. Executați operațiile de tratament umidotermic final.
5. Verificați calitatea operațiilor executate.
6. Respectați normele de sănătate și securitate în muncă.

Timp de lucru: 15 minute

Se evaluează următoarele rezultate ale învățării:

9.1.2.Descrierea modului de execuție a operațiilor de finisare a produselor de îmbrăcăminte

9.1.5. Descrierea operațiilor de tratament umidotermic

9.1.6.Definirea parametrilor de tratament umidotermic

9.1.7. Utilaje specifice tratamentului umidotermic

9.1.8.Caracteristici de calitate a produselor finisate

9.2.4.Executarea operațiilor de tratament umidotermic

9.2.5.Prelucrarea informațiilor dobândite din documentația tehnică

9.2.6.Autoevaluarea calității operațiilor de finisare a produselor de îmbrăcăminte executate

9.2.9.Comunicarea /Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate

9.3.3.Executarea independentă a operațiilor de tratament umidotermic reglând corespunzător parametri

9.3.4.Identificarea pe bază de mostre sau produs etalon a defectelor, sub supraveghere

9.3.5.Asumarea calității/noncalității a operațiilor de finisare efectuate

Instrumentul de evaluare este o **Fișă de evaluare a lucrării practice**, care poate avea următoarea structură:

Nr. crt	Criterii de realizare	Indicatori de realizare	Punctaj		Observ
			Maxim	Acordat	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	Selectarea utilajelor de tratament umidotermic final	5		
		Reglarea parametrilor de tratament umidotermic în funcție de specificațiile documentației tehnice	10		
		Pregătirea produsului în vederea tratamentului umidotermic final	10		
2.	Realizarea sarcinii de lucru	Efectuarea tratamentului umidotermic final	20		
		Controlul calității operațiilor de tratament umidotermic	10		
		Remediarea defectelor	15		
		Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă.	10		
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	Autoevaluarea operațiilor de tratament umidotermic final executate	10		
		Vocabularul comun și terminologia de specialitate sunt folosite corect în scopul raportării realizării sarcinii.	10		
	Total punctaj obținut		100		
	Nota propusă pentru evaluare		10		

• **BIBLIOGRAFIE**

1.	Pintilie, Mariana	Metode moderne de învățare-evaluare	Editura Eurodidact, Cluj-Napoca, 2003
2.	Mitu, S., ș.a.,	Bazele tehnologiei confecțiilor textile, Îndrumar de lucrări practice	Editura Performantica, Iași, 2003
3.	Iacob, I.,	Inginerie generală în textile – pielărie	Editura Performantica, Iași, 2007
4.	Ursache, M	Ingineria tricoturilor și confecțiilor	Editura TEAM, Iași, 2000
5.	Dodu, A., coord.	Manualul inginerului textilist, vol. I, II, III,	Editura AGIR, București, 2002, 2003, 2004
6.	Țiglea, R., ș.a.,	Manual pentru cultura de specialitate – instruire teoretică, clasa a IX-a,	Editura Oscar Print 2006
7.	Țiglea, R., ș.a.,	Manual pentru cultura de specialitate – instruire practică, clasa a IX-a	Editura Oscar Print 2006
8.	Țiglea, R., ș.a.,	Manual pentru Șoala de Arte și Meserii, Modulul “Tehnologii de confecționare a produselor din țesături și tricoturi”, clasa a X-a	Editura Oscar Print 2006
9.		<i>Standard de pregătire profesională – nivel 3, calificarea: Confecționar produse textile</i>	<i>Ministerul Educației Naționale, CNDIPT/2016</i>