



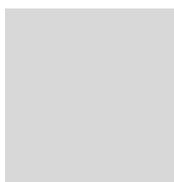
REPERE METODOLOGICE

PENTRU CLASA a **XI**-a

2023-2024

ÎNVĂȚĂMÂNT PROFESIONAL ȘI TEHNIC

INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE



Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar
2023-2024.

EXEMPLUL 1

LUCRARE DE LABORATOR

<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	CONFECTIONER PRODUSE TEXTILE
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	<i>Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare</i>
<i>Modul</i>	Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema lucrării de laborator</i>	Realizarea diferitelor variante de încadrare simplă/combinată, pe materialul desfăcut

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
7.1.5. Șablonarea materialelor textile	7.2.7. Prelucrarea informațiilor dobândite din documentația tehnică 7.2.8. Efectuarea șablonărilor simple și combinate pe materialul dublu sau desfăcut 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	7.3.4. Executarea sub supraveghere a operației de șablonare, respectând condițiile tehnice specifice 7.3.7. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă 7.3.8. Desfășurarea de activități cu caracter nediscriminatoriu în cadrul echipei de lucru

Suport teoretic:

Șablonarea este operația de conturare a șabloanelor pe suprafața materialului de croit. Operația cuprinde lucrări de așezare a șabloanelor și apoi trasarea conturului acestora pe suprafața materialului.

La efectuarea operației de șablonare trebuie respectate următoarele condiții tehnice:

- așezarea șabloanelor pe material se va face prin respectarea firului de urzeală din material cu firul indicat pe șablon;
- așezarea șabloanelor pe material se va face conform indicațiilor marcate pe șabloane;
- respectarea flaușului și a desenului din material la toate piesele componente;

- așezarea și combinarea șabloanelor pe material se va face avându-se în vedere ca suprafața materialului să fie folosită cât mai rațional.

După numărul completelor de șabloane folosite pentru șpan, încadrările pot fi simple sau combinate.

Încadrările simple cuprind completul de șabloane pentru un singur produs și pot fi aplicate atât pe materialul dublat cât și pe materialul desfăcut.

Încadrările combinate cuprind două sau mai multe complete de șabloane și se obțin prin conturarea de două sau mai multe ori a unui complet de șabloane, sau a mai multor complete, pe același șpan.

Consumul de material este dat de produsul dintre lățimea materialului și lungimea încadrării obținute după conturarea tuturor șabloanelor pe suprafața materialului textil. Pentru calcul se folosește formula:

$S_{inc.} = l \times L_{inc.}$ unde $S_{inc.}$ - suprafața încadrării/ necesarul de material (cm²)

l - lățimea materialului textil (cm)

$L_{inc.}$ - lungimea încadrării (cm)

Modele tipuri încadrări/șablonări:

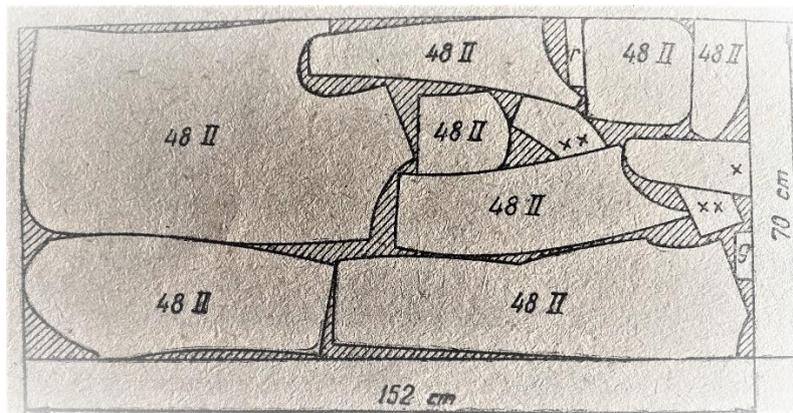


Figura 1. Încadrare simplă

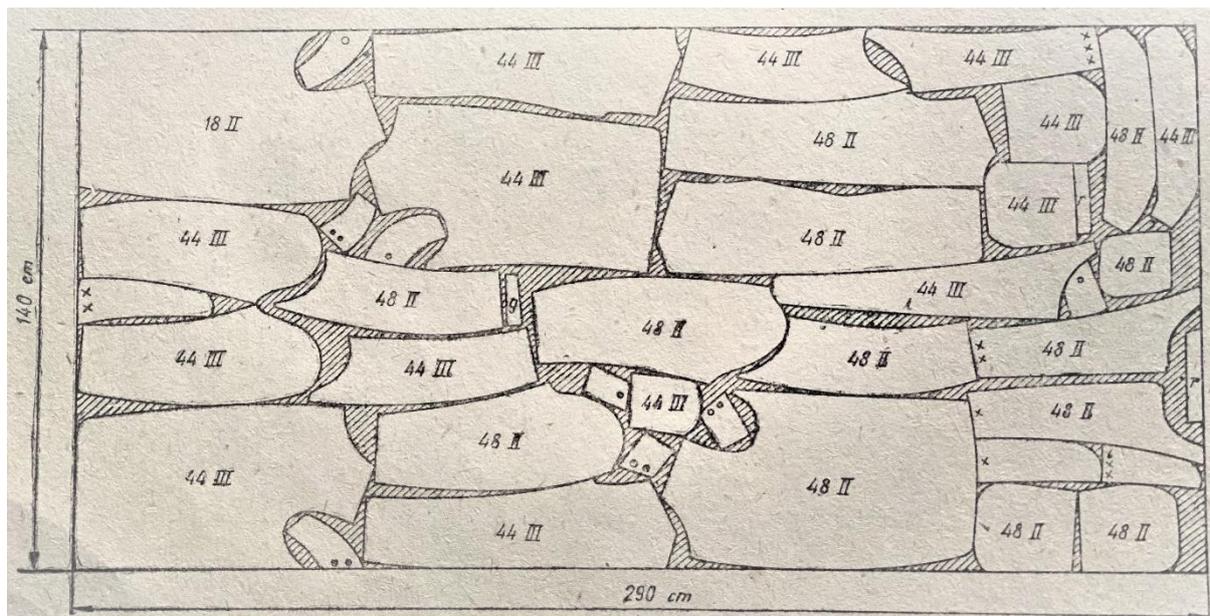


Figura 2. Încadrare combinată

Organizarea activității:

Tema lucrării de laborator: Realizarea diferitelor variante de încadrare simplă/combinată, pe materialul desfăcut.

Scopul lucrării de laborator este execuția operației de șablonare pe materialul desfăcut și determinarea celei mai eficiente variante de încadrare, din punct de vedere al consumului de material.

Obiectivele lucrării de laborator sunt:

- executarea practică a operației de șablonare prin încadrarea simplă și combinată a șabloanelor pe materialul desfăcut;
- calculul consumului de material pentru fiecare variantă de încadrare;
- identificarea celei mai eficiente variante de încadrare, din punct de vedere al consumului de material.

Lucrarea de laborator se realizează individual.

Pentru efectuarea lucrării de laborator elevul are nevoie de completele de șabloane pentru produsul tricou mărimea 42 și pentru același model de tricou, mărimea 50, construite la scara 1:5, 3 coli de hârtie format A3, creion, riglă gradată, radieră, foarfecă.

Modul de lucru:

1. Realizați încadrarea simplă pentru fiecare din cele 2 complete de șabloane ale produsului tricou, mărimea 42 și mărimea 50, apoi încadrarea combinată a celor 2 complete ale produsului tricou, mărimea 42 și 50, pe un material cu lățimea de 140 cm, la scara 1:5.

- a) Pe lățimea colii de hârtie A3 măsurați 28 de cm (lățimea unui material de 140 cm la scara 1:5) și trasați cu ajutorul riglei gradate și a creionului o linie paralelă cu marginea lungă a colii, apoi tăiați cu foarfeca pe linia trasată. Obțineți astfel lățimea materialului pe care trebuie să realizați șablonarea. Procedați la fel cu fiecare dintre cele 3 coli de hârtie format A3.
- b) Așezați toate șabloanele care alcătuiesc completul pentru mărimea 42 pe suprafața uneia din colile de hârtie decupate la lățimea materialului, respectând condițiile tehnice de realizare a operației de șablonare. Ghidați-vă după figura 1, în care este exemplificat modul de realizare a unei încadrări simple. După așezarea tuturor șabloanelor trasați conturul fiecăruia pe coala de hârtie. Aceasta este Încadrarea nr.1.
- c) Așezați toate șabloanele care alcătuiesc completul pentru mărimea 50 pe suprafața celei de a 2-a coli de hârtie, respectând condițiile tehnice de realizare a operației de șablonare și trasați conturul acestora pe coala de hârtie. Aceasta este Încadrarea nr. 2.
- d) Așezați toate șabloanele care alcătuiesc cele 2 completele pe suprafața celei de a 3-a coli de hârtie, respectând condițiile tehnice de realizare a operației de șablonare. Ghidați-vă după figura 2, în care este exemplificat modul de realizare a unei încadrări combinate. După așezarea tuturor șabloanelor trasați conturul fiecăruia pe coala de hârtie. Aceasta este Încadrarea nr. 3.

2. Măsurați lungimea fiecărei încadrări obținute și treceți valorile obținute în tabelul de mai jos (vezi figura 1 și figura 2).

3. Transformați lungimea măsurată pentru fiecare încadrare la scara reală și completați coloana corespunzătoare a tabelului de mai jos.

4. Calculați suprafața fiecărei încadrări obținute și treceți valorile obținute în tabelul de mai jos.

Rezultate obținute:

Număr încadrare	Lungime încadrare măsurată la scara 1:5 (cm)	Lungime reală încadrare (cm)	Suprafață încadrare (cm ²) $S_{inc.} = l \times L_{inc}$
Încadrare nr. 1			
Încadrare nr. 2			
Încadrare nr. 3			

Observații și concluzii:

Însumați suprafețele Încadrării nr.1 și Încadrării nr.2 și comparați rezultatul obținut cu valoarea suprafeței Încadrării nr.3.

Precizați care variantă de încadrare (încadrare simplă sau încadrare combinată) este mai eficientă din punct de vedere al consumului de material.

Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar 2023-2024.

EXEMPLUL 2

LUCRARE DE LABORATOR/LUCRARE PRACTICĂ

<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIA TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	TEHNICIAN DESIGNER VESTIMENTAR
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	Realizarea schițelor produselor vestimentare și a accesoriilor
<i>Modul</i>	MODUL II. Schițe pentru produse vestimentare și accesorii
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema lucrării de laborator/lucrării practice</i>	STUDIU DE CAZ PRIVIND ELEMENTELE DE NOUȚATE DIN MODA CONTEMPORANĂ

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>10.1.5.Stiluri vestimentare contemporane</p> <p>10.1.6.Precizarea elementelor de noutate din moda prezentă.</p> <p>10.1.7.Metode de expresivitate plastică aplicate în realizarea crochiului</p> <p>10.1.8 Procesul de creație a schițelor produselor vestimentare și a accesoriilor.</p>	<p>10.2.7.Realizarea de schițe vestimentare reprezentative pentru diferite stiluri contemporane/ noutăți din moda prezentă</p> <p>10.2.8 Realizarea de crochiuri cu aplicarea metodelor de expresivitate plastică</p> <p>10.2.10.Utilizarea materialelor de specialitate de actualitate publicate în limbi moderne de circulație internațională, limba română și limba maternă</p> <p>10.2.14.Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate</p> <p>10.2.15.Comunicarea/ raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate</p> <p>10.2.16.Raportarea propriilor puncte de vedere creative și expresive la opinii ale altor persoane</p>	<p>10.3.4.Realizarea independentă de schițe vestimentare reprezentative pentru diferite stiluri contemporane/ noutăți din moda prezentă</p>

SUPORT TEORETIC:

- Pentru realizarea unei schițe vestimentare reprezentative pentru diferite stiluri contemporane este necesar să abordați principii ale designului vestimentar: repetiția, alternanța, simetria, asimetria, contrastul, armonia, proporția și accentul.

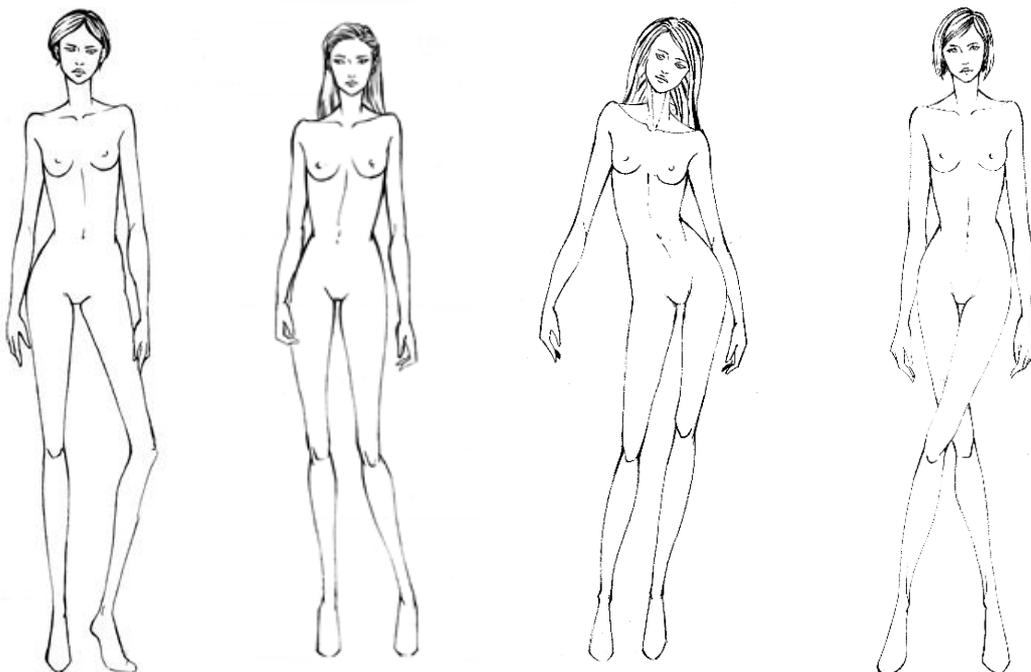
De asemenea se va lua în calcul „culoarea” ca o însușire a luminii determinată de compoziția sa spectrală, care face ca ochiul să perceapă diferite radiațiile de pe retină, având aceeași intensitate, dar lungimi de undă diferite. Culoarea are influență asupra omului, provocându-i impresii, sentimente sau stări psihice diferite.

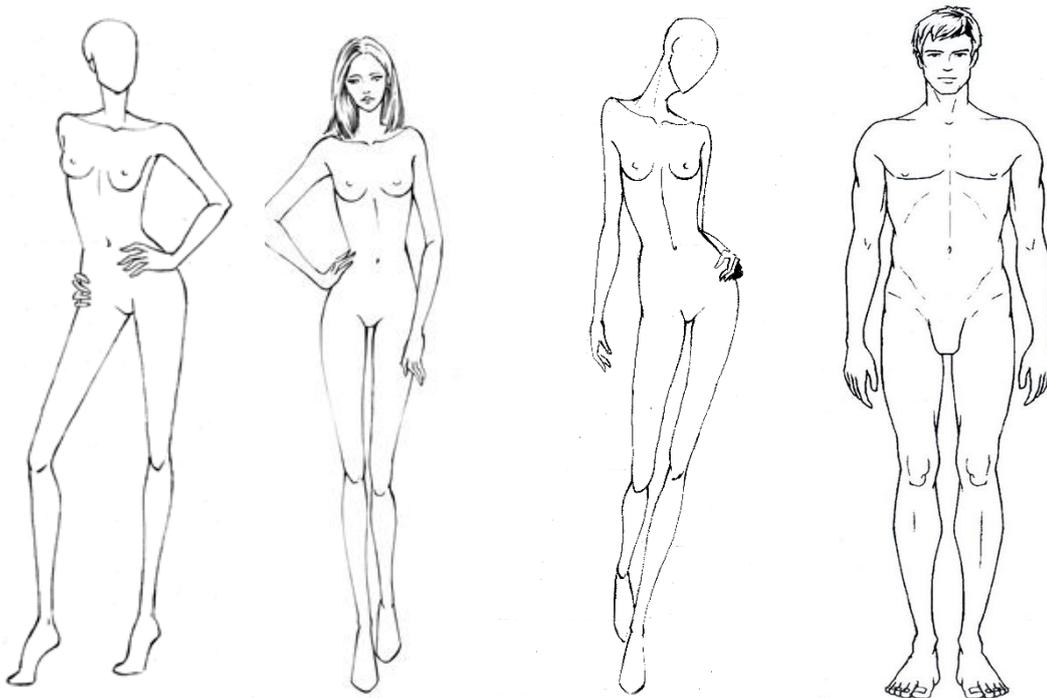
Schița unui produs vestimentar constituie un mijloc de exprimare a unor sentimente, atitudini sau relații cu anumite evenimente.

Modalitățile de expresivitate plastică a schițelor se bazează pe efectele de construcție și asamblare a diferitelor elemente ce o compun.

În funcție de calitățile materialelor textile din care sunt realizate produsele de îmbrăcăminte, de cromatică, ornamentație, intervin mereu alte posibilități de a realiza „noutatea”; raporturile dintre corp și îmbrăcăminte, dintre îmbrăcăminte și accesoriile acesteia permit realizarea de noi și noi „efecte”.

- Diferite produse vestimentare care constituie baza reciclării.
- Schițe model - bază de lucru a probei de laborator tehnologic





Mod de lucru:

1. Citirea suportului teoretic;
2. Identificarea materialelor textile suport în vederea reciclării;
3. Selectarea schiței umane model în vederea realizării temei propuse;
4. Utilizarea instrumentelor și a tehnicilor specifice desenului necesare realizării temei propuse (creioane, carioci, cretă hârtie, acuarele, carton, radieră, riglă etc.);
5. Realizarea independentă de schiță vestimentară reprezentativă pentru noutăți din moda prezentă;
6. Denumirea creativă a schiței realizate;
7. Prezentarea schiței realizate și precizarea elementelor de noutate din moda prezentă;
8. Completarea rezultatelor obținute în fișa cu indicatori de realizarea.

Rezultate obținute:

Nr. crt.	Indicator de realizare	DA/NU	OBSERVAȚII
1.	Denumirea creativă a schiței realizate		
2.	Elemente/materiale/ accesorii identificate și reciclate -integrarea materialelor recuperate într-un produs nou, reconcept		

3.	Realizarea schiței cu aplicarea metodelor de expresivitate plastică.		
4.	Originalitate și expresivitate cu precizarea elementelor de noutate din moda prezentă.		
5.	Comunicarea/ raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate		
6.	Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate.		

Observații și concluzii:

Schițele vestimentare reprezintă o sursă de inspirație/ bază preliminară pentru realizarea practică a unei colecții vestimentare „RE-DESIGN DIN RECICLATE”.

Schițele realizate pot fi grupate pentru a le încadra într-un stil vestimentar cunoscut.

Mostrele de materialele permise, pot constitui baza realizării diferitelor accesorii precum: bijuterii, pălării, mănuși, eșarfe, etc.

Resurse educationale/ bibliografie:

[Fashion Illustration - Tips & Tricks - YouTube](#)

[3 Ways to Draw Trousers / Pants for Fashion Illustrations - YouTube](#)

Curriculum pentru clasa a XI-a învățământ liceal - Filiera tehnologică, Domeniul de pregătire profesională: Industrie textilă și pielărie, 2018

Standard de pregătire profesională- nivel4- calificare profesională: Tehnician designer vestimentar

Curteza, A., Design vestimentar - noțiuni fundamentale, Editura Performantica, Iași, 2003

Radinschi, C., Desen artistic în industria ușoară, Editura Didactică și Pedagogică, București, 1975

Bocoș, M.D., Instruirea interactivă. Iași, Editura Polirom, 2013

Cerghit, Ioan, Metode de învățământ, Iași, Editura Polirom, 2006

EXEMPLUL 3

LUCRARE DE LABORATOR

<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	TEHNICIAN DESIGNER VESTIMENTAR
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	Proiectarea tiparelor produselor vestimentare și a accesoriilor
<i>Modul</i>	Tipare pentru produse vestimentare și accesorii
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema lucrării de laborator</i>	Transformarea tiparelor în model prin transferul penselor: aplicații la transferul penselor de bust

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>Metode de transformare a tiparelor de bază în tipare de model 11.1.6 Metoda de transfer a penselor</p>	<p>11.2.6 Transformarea tiparelor în model prin transferul penselor</p>	<p>11.3.5. Asumarea inițiativei în alegerea metodei de transformare a tiparelor în model 11.3.6. Selectarea independentă a metodei de transformare a tiparelor în model 11.3.7. Efectuarea cu responsabilitate a operațiilor de transformare a tiparelor, indiferent de metoda de transformare aleasă 11.3.8. Asumarea calității/noncalității lucrărilor executate</p>

Suport teoretic:

Transformarea tiparelor de bază se desfășoară în 2 etape succesive: în prima etapă se introduc particularitățile de model; în a doua se conturează forma definitivă primară a tiparelor pentru model (TM). Introducerea particularităților de model în tiparul de bază (TB) se realizează într-o succesiune impusă de complexitatea modelului. Concomitent, se construiesc și anumite elemente ale modelului, în general acelea care completează elementele principale

În general, particularitățile de model se introduc în tiparul de bază în următoarea succesiune:

- modificarea liniilor constructive care dau conturul exterior al TB (Exemplu: linia cusăturii umărului, conturul răscroielii gâtului, poziția liniei de terminație, linia cusăturilor laterale);
- se construiește închiderea, gulerul (la gulerile cu revere, șal, staționar pe lângă gât);
- poziționarea buzunarelor și a altor elemente funcțional-decorative pe elemente;
- se precizează transferul penselor (direcția de transfer), introducerea liniilor decorativ-constructive, și a liniilor constructiv-decorative de divizare suplimentară (introducerea plăcilor, corseletelor etc.);

- se indică liniile ajutoare de divizare, în scopul dispunerii zonelor astfel obținute (paralel, radial sau radial-paralel) pentru modificarea plasticii suprafețelor inițiale (introducerea de cute, falduri, creți, drapaje etc.);
- se construiesc în rețea proprie gulerele, gluga;
- se construiesc buzunarele, manșetele, elementele decorative.

Definitivarea tiparelor de model

Definitivarea formelor primare ale tiparelor de model se realizează prin execuția produsului și verificarea calității așezării acestuia pe manechinul industrial sau uman.

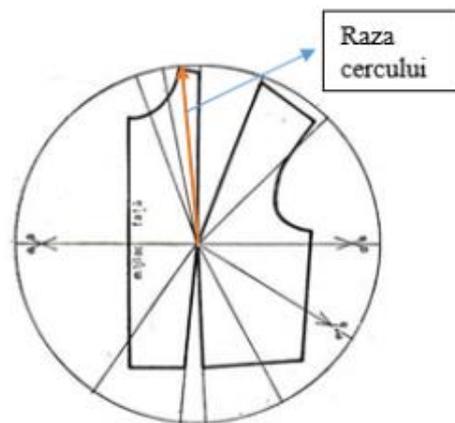
În această etapă se verifică:

- nivelul corespondenței dintre parametrii tehnici ai produsului și cei precizați în actele normative (STR);
- calitatea corespondenței între corp și produs, evaluată prin indicatori unitari specifici (de exemplu: poziția mânecii, a liniei de terminație, prezența și tipul cutelor de suprafață, deplasarea liniei de terminație a produsului la efectuarea unor mișcări tipice de către trunchi, membre etc.);
- corespondența între forma modelului și cea imaginată de designer etc.

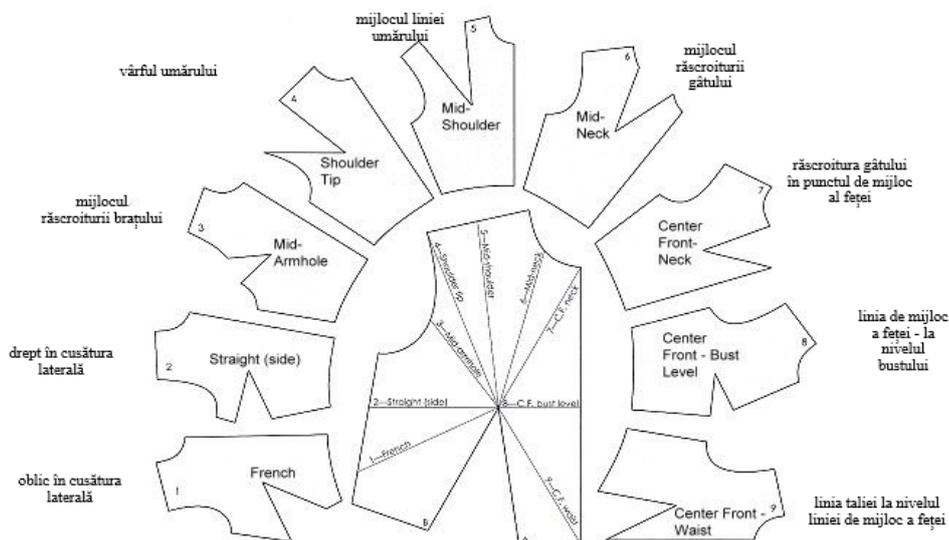
Forma definitivă a TM, obținută prin corecția formei primare în procesul de execuție practică a produsului, reprezintă o componentă importantă a bazei de date necesară elaborării documentației tehnice pentru introducerea în fabricație a modelului.

Transferul penselor reprezintă mutarea penselor de bust în poziții corespunzătoare modelului proiectat.

Dacă la tiparul feței se trasează un cerc cu centrul în vârful pensei și raza egală cu distanța din centrul pensei la punctul de intersecție a liniei umărului cu linia răscoirii gâtului, pensa de bust s-ar putea transfera pe orice linie de contur a tiparului, pe direcția razelor cercului.



Câteva dintre cele mai des întâlnite variante de transfer sunt redată în schema următoare:



Transferul pencei de bust presupune parcurgerea următoarelor etape:

- Determinarea poziției pencei transferate și orientarea acesteia spre vârful pencei din tiparul clasic;
- Tăierea tiparului pe linia celor două pence (pensa de pe umăr și cea nou poziționată) astfel încât cele două pence să se unească într-un punct comun;
- Închiderea pencei de pe umăr (prin unirea laturilor) și deschiderea pencei nou formate;
- Trasarea noului contur al tiparului.

În etapele de început ale achiziției competențelor de transformare a tiparelor, pentru a facilita înțelegerea procesului de transformare, se poate proceda astfel:

Urmărind video-ul din linkul de mai jos, prin fixarea punctului de bust și desenarea tiparului prin închiderea penselor de bust și talie (prin pivotare) se va deschide o nouă pensă pe linia de contur dorită rezultând variantele/noile modele:

- modelarea tiparului clasic al bluzei prin transferul pencei de bust pe linia răscoielii brațului;
- modelarea tiparului clasic al bluzei prin transferul pencei de bust pe linia laterală;
- modelarea tiparului clasic al bluzei prin transferul pencei de bust pe linia răscoielii gâtului.

https://www.youtube.com/watch?v=fbeTqR5GIU0&list=PLzJ0AT8AeASDDXuHVbftt2k2gT0qi8Zy4&index=27&ab_channel=DianeDeziel

Modul de lucru

Se împarte clasa în grupe de câte 3-4 elevi, apoi se stabilesc puncte de lucru/ stațiuni în număr egal cu numărul grupelor de elevi. Se poate organiza și o stațiune de rezervă pentru fluidizarea activității (prin ea se va trece numai în cazurile în care nici o altă stațiune nu este liberă).

În fiecare stațiune /punct de lucru se repartizează FIȘĂ DE LUCRU și TIPARUL DE BAZĂ, la scară (1:1/1:5/1:2 - la decizia cadrului didactic), pentru fața de bluză (corsajul), materiale și instrumente de desen, foarfeci - necesare transformării tiparelor, hârtie pentru confecționarea noilor tipare. Fișele de lucru din fiecare stațiune (punct de lucru) conțin etapele pentru transformarea tiparelor, conform imaginilor și explicațiilor. FIȘA DE LUCRU și TIPARUL DE BAZĂ nu părăsesc stațiunea/punctul de lucru, acestea fiind utilizate de către grupa următoare ca suport pentru activitate.

Fiecare grupă de elevi primește FIȘĂ DE EVIDENȚĂ A STAȚIUNILOR/PUNCTELOR DE LUCRU, în care se vor bifa stațiunile rezolvate (reprezintă pentru elevi instrumentul de control al parcurgerii sarcinilor la toate posturile de lucru). Echipele trec prin toate stațiunile, în funcție de ordinea care le este comunicată și poate fi notată pe fișa de evidență a stațiunilor.

- Stațiunile 1, 1'. Exerciții de transfer al pencei de bust cu introducerea unor linii decorativ constructive în alte poziții - la răscoitura brațului și pe linia taliei;
- Stațiunile 2, 2'. Exerciții de transfer al penselor de bust cu introducerea unor linii decorativ constructive pe linia umărului stâng, secționarea pe aceste linii și închiderea penselor din talie cu obținerea unor falduri de modelare;
- Stațiunile 3, 3'. Exerciții de transfer al penselor de bust cu introducerea unor linii decorativ constructive pe linia de mijloc a feței corsajului de bluză, secționarea pe aceste linii și închiderea penselor din talie, obținându-se falduri care modelează corsajul bluzei pe mijlocul feței.

Se stabilește ordinea de parcurgere a stațiunilor, ordine care va fi notată pe fișa de evidență a stațiunilor:

- grupa 1 - 1, 2, 3;
- grupa 2 - 2, 3, 1;
- grupa 3- 3, 1, 2;

- grupa 4 -1`, 2`, 3` etc.;
- etc. (în funcție de numărul elevilor din clasă);

La final, fiecare grupă prezintă cele 3 tipare noi, obținute prin transferul de pensă și introducerea de noi linii decorativ constructive pe suprafața tiparelor.

În zona de prezentare a rezultatelor activității, înainte de începerea prezentărilor, sunt afișate variantele corecte ale celor 3 transformări ale tiparului de corsaj, realizate de cadrul didactic.

Activitatea/lecția este structurată pe 100 de minute, cu următoarele repere de timp:

- Secvența de reactualizare a procesului de transfer a unei pense - 10 minute;
- Secvență organizatorică a activității aplicative - 5 minute;
- Parcurgerea sarcinilor din cele 3 stațiuni - 3 x 20 minute = 60 minute
- Pregătire sesiune de completare de către elevi a fișei de evaluare a rezultatelor activității (afișarea tiparelor corect transformate - varianta realizată de cadrul didactic, afișarea tiparelor realizate de către fiecare grupă, distribuirea fișelor de evaluare, explicarea modului de completare a fișelor) - 10 minute;
- Completarea de către elevi a fișelor de evaluare - 15 minute.

!!!Repererele de timp sunt flexibile într-o anumită măsură cu condiția finalizării sarcinilor propuse.

Cadrul didactic va acorda o atenție deosebită etapei de formare a grupelor în ideea structurării în mod echilibrat a acestora din punct de vedere al abilităților de lucru ale membrilor. **!!!**

Pe parcursul desfășurării activității profesorul se preocupă de:

- îndrumarea elevilor/grupelor care cer detalii sau lămuriri cu privire la rezolvarea sarcinilor;
- coordonarea activității, astfel încât grupele să se încadreze în timpul de lucru propus;
- monitorizarea participării elevilor la rezolvarea sarcinilor de lucru;
- moderarea discuțiilor finale pentru achiziția corectă a procedurii de transformare studiate.

Fișa de evidență a stațiunilor:

Grupa nr.....

Ordinea de parcurgere a stațiunilor:

	Marcați cu X stațiunea parcursă în momentul schimbării postului de lucru	Timp alocat pentru finalizarea sarcinii min	Timp real de finalizare a sarcinii min
Stațiunea nr. 1		20	
Stațiunea nr. 2		20	
Stațiunea nr. 3		20	

Monitorizarea, de către elevi, a timpului real de finalizare a sarcinilor de transformare este utilă pentru:

- temporizarea activității și antrenarea elevilor pentru respectarea timpului alocat îndeplinirii sarcinilor (cu utilitate în evaluările academice viitoare și la locul de muncă ce necesită parcurgerea normată a sarcinilor de muncă);
- a oferi cadrului didactic repere la proiectarea următoarelor activități;
- ca profesorul să-și structureze o imagine asupra achizițiilor elevilor, cât mai aproape de realitate.

FIȘA DE LUCRU

Stațiunea 1

Tema: Metode de transformare a tiparelor de bază în tipare de model

Activitate: Transferul penselor de bust la corsajul bluzei femeii, cu introducerea unor linii decorative constructive în altă poziție - răscroitura brațului și linia taliei, activitate practică (lucrare de laborator).



SARCINĂ DE LUCRU:

Parcurgeți, pentru transformarea tiparului de bază, etapele enumerate în continuare utilizând materialele pe care le găsiți la postul de lucru: tiparul de bază, fișa de lucru, materiale și instrumente de desen, foarfeci, hârtie pentru confecționarea noilor tipare. Imaginile sunt sugestive pentru ilustrarea lucrării de transformare pe care o aveți de realizat.

Pentru fiecare stațiune aveți alocate câte 20 minute. Timpul este orientativ pentru a reuși să vă încadrați în 60 de minute cu realizarea celor 3 tipare noi.

Activitatea de azi se va finaliza cu prezentarea lucrărilor realizate de fiecare grupă și evaluarea corectitudinii acestora.

EVALUAREA presupune completarea fișei de evaluare pe care fiecare dintre voi o va primi la final. Pe această fișă vă veți nota numele.

De asemenea va trebui să apreciați activitatea și printr-o **FIȘĂ DE FEEDBACK** care servește la îmbunătățirea/optimizarea activităților viitoare. Pe această fișă **NU** vă veți nota numele, dar va trebui să o completați, cu sinceritate, în totalitate.

ATENȚIE!!!

Fișa de lucru și tiparul de bază rămân, nemodificate, la postul de lucru. La finalizarea sarcinii de lucru veți trece la STAȚIUNEA următoare luând cu voi doar noile tipare. Veți găsi la primul post de lucru la care veți lucra o **FIȘĂ DE EVIDENȚĂ A STAȚIUNILOR** pe care o completați conform instrucțiunilor notate pe aceasta (inclusiv cu ordinea în care veți parcurge posturile de lucru). Această fișă aparține grupei și o veți preda la final împreună cu noile tipare realizate.

Etape de lucru

1. Transferul pensei de bust pe linia răscoielii mânecii.
2. Închiderea pensei din talie, introducerea rezervei pensei din talie pe linia răscoielii mânecii
3. Fixarea unui alt punct pe linia răscoielii mânecii - pe partea stângă a feței și unirea cu vârful bustului din partea dreaptă a tiparului feței
4. Secționarea tiparului pe linia trasată. Se închide pensa cu vârful pe linia bustului din partea dreaptă a feței și deschiderea pensei pe linia răscoielii mânecii din partea stângă a feței (în punctul nou obținut)
5. Fixarea unui punct pe linia taliei (poziția pensei din talie) din partea dreapta a tiparului feței corsajului bluzei și unirea cu vârful pensei de bust din partea stângă a tiparului.
6. Secționarea tiparului pe linia trasată. Se va închide pensa de bust cu deschiderea pe linia răscoielii mânecii din partea stângă a tiparului feței corsajului bluzei și se va deschide pensa cu deschidere spre linia taliei în partea dreapta a tiparului feței bluzei.

În final se obțin 2 linii decorativ constructive care ajustează corsajul feței bluzei atât în partea stângă - răscoiala mânecii cât și în partea dreaptă - spre talie.

Elevii vor urmări etapele de lucru și imaginile sugestive pentru aceste etape, realizând sarcinile de lucru cu ajutorul tiparelor din carton - la scara aleasă de profesor - 1:5/1:1/1:2.

FIȘA DE LUCRU

Stațiunea 2

Tema: Metode de transformare a tiparelor de bază în tipare de model

Activitate: Transferul penselor de bust la corsajul bluzei femeii, cu introducerea unor linii decorativ constructive pe linia umărului stâng - în două puncte pe linia umărului, secționarea pe aceste linii și închiderea penselor din talie conform modelului din imaginea de mai jos, obținându-se două falduri care modelează corsajul bluzei în lipsa penselor de ajustare transferate.



SARCINĂ DE LUCRU:

Parcurgeți, pentru transformarea tiparului de bază, etapele enumerate în continuare utilizând materialele pe care le găsiți la postul de lucru: tiparul de bază, fișa de lucru, materiale și instrumente de desen, foarfeci, hârtie pentru confecționarea noilor tipare. Imaginile sunt sugestive pentru ilustrarea lucrării de transformare pe care o aveți de realizat.

Pentru fiecare stațiune aveți alocate câte 20 minute. Timpul este orientativ pentru a reuși să vă încadrați în 60 de minute cu realizarea celor 3 tipare noi.

Activitatea de azi se va finaliza cu prezentarea lucrărilor realizate de fiecare grupă și evaluarea corectitudinii acestora.

EVALUAREA presupune completarea fișei de evaluare pe care fiecare dintre voi o va primi la final. Pe această fișă vă veți nota numele.

De asemenea va trebui să apreciați activitatea și printr-o **FIȘĂ DE FEEDBACK** care servește la îmbunătățirea/optimizarea activităților viitoare. Pe această fișă **NU** vă veți nota numele, dar va trebui să o completați, cu sinceritate, în totalitate.

ATENȚIE!!!

Fișa de lucru și tiparul de bază rămân, nemodificate, la postul de lucru. La finalizarea sarcinii de lucru veți trece la STAȚIUNEA următoare luând cu voi doar noile tipare. Veți găsi la primul post de lucru la care veți lucra o **FIȘĂ DE EVIDENȚĂ A STAȚIUNILOR** pe care o completați conform instrucțiunilor notate pe aceasta (inclusiv cu ordinea în care veți parcurge posturile de lucru). Această fișă aparține grupei și o veți preda la final împreună cu noile tipare realizate.

Etape de lucru

1. Transferul penselor de bust de pe tiparul corsajului bluzei femeii pe linia taliei
2. Fixarea celor 2 puncte pe linia umărului stâng - conform imaginii de mai sus
3. Unirea vârfurilor penselor din talie cu cele 2 puncte de pe linia umărului stâng
4. Secționarea tiparului pe liniile de unire trasate.
5. Se vor închide pensele din talie și se vor deschide rezervele pentru pense /falduri pe linia umărului stâng

În final se obțin 2 linii decorativ constructive care ajustează corsajul feței bluzei din partea stângă spre dreapta, prin cele două falduri de modelare.

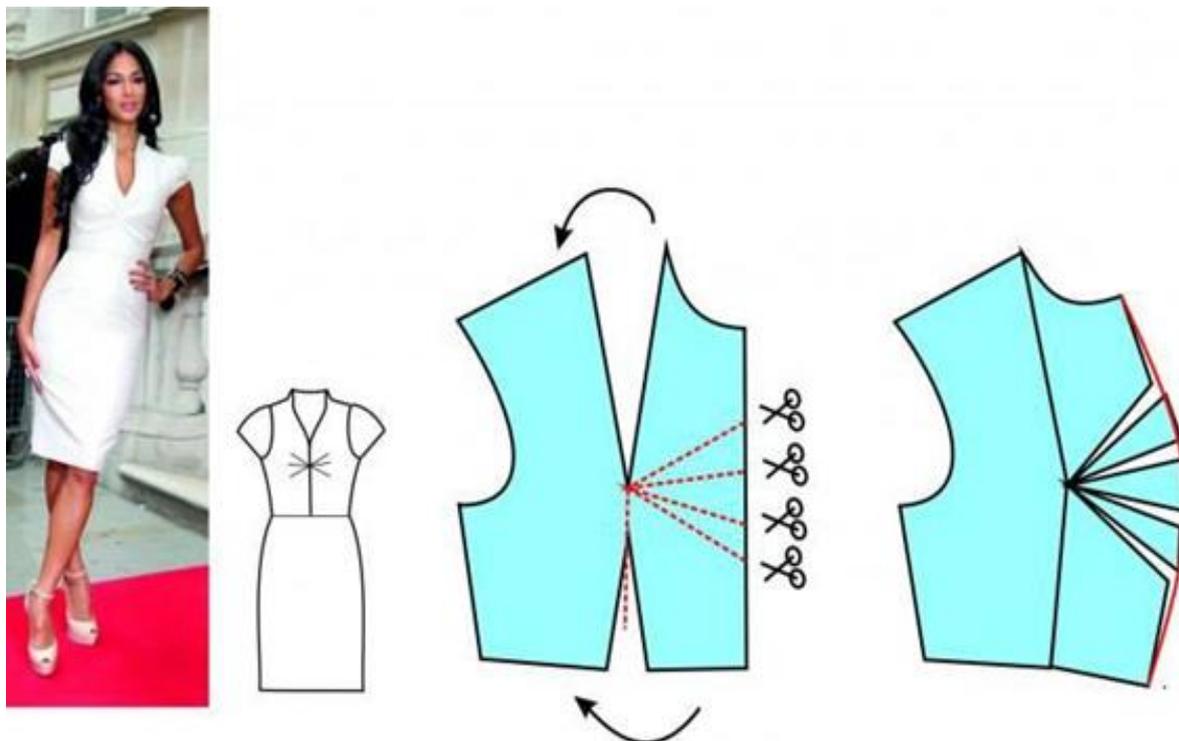
Elevii vor urmări etapele de lucru și imaginile sugestive pentru aceste etape, realizând sarcinile de lucru cu ajutorul tiparelor din carton - la scara aleasă de profesor - 1:5/1:1/1:2.

FIȘA DE LUCRU

Stațiunea 3

Tema: Metode de transformare a tiparelor de bază în tipare de model

Activitate: Transferul penselor de bust la corsajul rochiei tăiate în talie, cu introducerea unor linii decorativ constructive pe linia de mijloc a feței corsajului de bluză, secționarea pe aceste linii și închiderea penselor din talie conform modelului din imaginea de mai jos, obținându-se falduri care modelează corsajul bluzei pe mijlocul feței.



SARCINĂ DE LUCRU:

Parcurgeți, pentru transformarea tiparului de bază, etapele enumerate în continuare utilizând materialele pe care le găsiți la postul de lucru: tiparul de bază, fișa de lucru, materiale și instrumente de desen, foarfeci, hârtie pentru confecționarea noilor tipare. Imaginile sunt sugestive pentru ilustrarea lucrării de transformare pe care o aveți de realizat.

Pentru fiecare stațiune aveți alocate câte 20 minute. Timpul este orientativ pentru a reuși să vă încadrați în 60 de minute cu realizarea celor 3 tipare noi.

Activitatea de azi se va finaliza cu prezentarea lucrărilor realizate de fiecare grupă și evaluarea corectitudinii acestora.

EVALUAREA presupune completarea fișei de evaluare pe care fiecare dintre voi o va primi la final. Pe această fișă vă veți nota numele.

De asemenea va trebui să apreciați activitatea și printr-o **FIȘĂ DE FEEDBACK** care servește la îmbunătățirea/optimizarea activităților viitoare. Pe această fișă **NU** vă veți nota numele, dar va trebui să o completați, cu sinceritate, în totalitate.

ATENȚIE!!!

Fișa de lucru și tiparul de bază rămân, nemodificate, la postul de lucru. La finalizarea sarcinii de lucru veți trece la STAȚIUNEA următoare luând cu voi doar noile tipare. Veți găsi la primul post de lucru la care veți lucra o FIȘĂ DE EVIDENȚĂ A STAȚIUNILOR pe care o completați conform instrucțiunilor notate pe aceasta (inclusiv cu ordinea în care veți parcurge posturile de lucru). Această fișă aparține grupei și o veți preda la final împreună cu noile tipare realizate.

Etape de lucru

1. Transferul penselor de bust în punctul de intersecție a liniei umărului cu linia răscroielii gâtului
2. Fixarea a 4 puncte ajutătoare pe linia de mijloc a feței (la distanțe de 3-4 cm), în vederea obținerii poziției faldurilor.
3. Unirea vârfului pensei de bust cu punctele trasate pe linia de mijloc a feței.
4. Secționarea tiparului pe liniile de unire trasate.
5. Se vor închide pensele din talie și de la intersecție a liniei umărului cu răscroiala gâtului, se vor deschide rezervele pentru falduri pe linia de mijloc (de simetrie) a feței.

În final se obțin linii decorativ constructive care modelează corsajul feței bluzei prin falduri poziționate pe mijlocul feței

Elevii vor urmări etapele de lucru și imaginile sugestive pentru aceste etape, realizând sarcinile de lucru cu ajutorul tiparelor din carton, la scara aleasă de profesor - 1:5/1:1/1:2

Rezultatele lucrării de laborator se pot prezenta astfel:

1. Se completează fișa de evaluare a activității.

Elevii apreciază tiparele obținute în grupa în care și-au desfășurat activitatea prin comparație cu tiparele corecte prezentate de cadrul didactic. De asemenea elevii vor aprecia tiparele realizate de celelalte grupe. Fișa de evaluare se completează individual și se predă cadrului didactic la finalul activității.

2. Cadrul didactic completează propria fișă de evaluare pentru a aprecia capacitatea de autoevaluare/evaluare a elevilor. În următoarea activitate se vor discuta aspecte legate de fișele de evaluare completate.

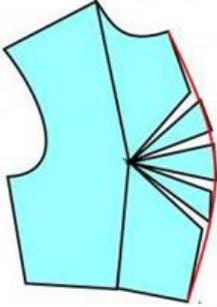
3. Pentru un feedback eficient este propusă o scală de evaluare a activității din punctul de vedere al percepției elevilor asupra acesteia în ansamblu (dificultate, modalitate de desfășurare, utilitate în procesul de pregătire profesională). Fiecare elev va completa această fișă la finalul activității, anonim de data aceasta, și o predă cadrului didactic. Este obligatoriu ca toate câmpurile să fie completate.

4. Tiparele obținute în activitatea desfășurată pe grupe se vor păstra la portofoliul de activitate al cadrului didactic. **După corectarea acestora de către elevi, în colaborare cu cadrul didactic, se vor reproduce, într-o activitate viitoare, de către fiecare elev și vor face parte din portofoliul personal.**

5.

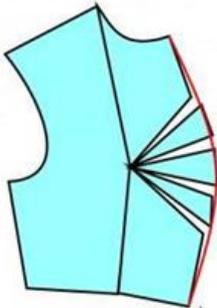
Nume:.....

FIȘĂ DE EVALUARE A ACTIVITĂȚII -ELEV-

Modelul nr. 1			Modelul nr. 2				Modelul nr. 3					
												
AUTOEVALUARE		EVALUARE GRUPA NR.....	EVALUARE GRUPA NR.....	EVALUARE GRUPA NR.....	AUTOEVALUARE	EVALUARE GRUPA NR.....	EVALUARE GRUPA NR.....	EVALUARE GRUPA NR.....	AUTOEVALUARE	EVALUARE GRUPA NR.....	EVALUARE GRUPA NR.....	EVALUARE GRUPA NR.....
	Punctaj Maxim	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat
Realizare parțială a transformării tiparului	30P											
Finalizare transfer	20P											
Finalizare tipar decupat	20P											
Corectitudine tipar finalizat	30P											
TOTAL	100P											

Grupa nr.

FIȘĂ DE EVALUARE A ACTIVITĂȚII - profesor-

Modelul nr. 1		Modelul nr. 2				Modelul nr. 3							
													
INDICATORI DE EVALUARE		EVALUARE GRUPA NR. 1	EVALUARE GRUPA NR. 2	EVALUARE GRUPA NR. 3	OBSERVAȚII	EVALUARE GRUPA NR. 1	EVALUARE GRUPA NR. 2	EVALUARE GRUPA NR. 3	OBSERVAȚII	EVALUARE GRUPA NR. 1	EVALUARE GRUPA NR. 2	EVALUARE GRUPA NR. 3	OBSERVAȚII
	Punctaj maxim	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Particularități, la realizarea transformărilor /desenelor	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Particularități, la realizarea transformărilor /desenelor	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Punctaj acordat	Particularități, la realizarea transformărilor /desenelor
Realizare parțială a transformării tiparului	30P												
Finalizare transfer	20P												
Finalizare tipar decupat	20P												
Corectitudine tipar finalizat	30P												
TOTAL	100P												

Observații și concluzii

FEEDBACK

1. Apreciați activitatea desfășurată completând tabelul:

	Scăzută	Medie	Ridicată
Dificultatea sarcinilor de lucru propuse			
Utilitatea activității ca dezvoltare a abilității de transformare a tiparelor			
Eficiența modalității de organizare/desfășurare a activității (pe grupe cu parcurgerea celor 3 stațiuni)			
Claritatea explicațiilor cadrului didactic			

2. Care apreciați că este cea mai dificilă sarcină pe care ați avut-o de îndeplinit pe parcursul activității?

3. Numiți un aspect din desfășurarea lecției care considerați că ar trebui îmbunătățit.

Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar 2023-2024.

EXEMPLUL 4

LUCRARE DE LABORATOR/LUCRARE PRACTICĂ

<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	TEHNICIAN ÎN INDUSTRIA PIELĂRIEI
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	Monitorizarea operațiilor specifice tehnologiilor din industria pielăriei
<i>Modul II</i>	Procese tehnologice în industria pielăriei
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema lucrării de laborator/lucrării practice</i>	Controlul materiei prime și al materialelor/ Identificarea tipurilor de defecte din suprafața pieilor.

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>10.1.1.Precizarea condițiilor de depozitare și conservare a materiilor prime, materialelor auxiliare și a produselor</p> <p>10.1.8. Modalități de verificare a calității (interfazice și finale) pentru seria zero</p>	<p>10.2.1.Verificarea condițiilor de conservare și depozitare a materiilor prime, materialelor auxiliare și a produselor</p> <p>10.2.10.Monitorizarea respectării cerințelor de calitate pentru semifabricate și produsele obținute, în conformitate cu cerințele de calitate</p> <p>10.2.15. Identificarea punctelor tari și slabe, privind activitatea profesională</p> <p>10.2.16. Utilizarea mijloacelor informatice pentru documentarea tehnică în limba română și în limbi moderne</p> <p>10.2.17. Utilizarea corectă în comunicare a limbajului de specialitate</p>	<p>10.3.6.Monitorizarea independentă a respectării cerințelor de calitate pentru semifabricate și produsele obținute, în conformitate cu cerințele de calitate</p>

Suport teoretic:

Controlul materiei prime și al materialelor/Identificarea tipurilor de defecte din suprafața pieilor

Tipuri de defecte: defecte din timpul vieții animalului, defecte de conservare și depozitare, defecte tehnologice;

Pielele pot prezenta, pe diferite porțiuni al suprafeței lor, anumite defecte. În funcție de localizarea și gravitatea lor, aceste defecte pot scădea, într-o măsură mai mare sau

mai mică măsură, valoarea de întrebuințare a pielii, prin scăderea suprafeței utile a acesteia

Recepția calitativă cuprinde și controlul organoleptic-realizat cu organele noastre de simț și care depistează defectele de pe suprafața pieilor și care **se pot clasifica astfel:**

❖ După timpul în care s-au produs

Defecte din timpul vieții animalului

- dangale
- zgârieturi
- negi
- răni,abcese
- înțepături de căpușe și insecte
- defecte cauzate de scabie(râie)
- cicatrici

Defecte de conservare și depozitare

- defecte provocate de diferite substanțe chimice: pete de sare, pete de fier, cupru, plumb, pete de naftalină,pete de sânge
- condițiile.necorespunzatoare: temperatura, calitatea și cantitatea substanțelor de conservare, ventilația,umiditate.
- pete de diferite culori provocate de microorganisme
- putreziri cauzate de microorganisme (hamusire)
- pete de rugina (impuritati de fier prezente in sare)
- încingerea pieilor
- distrugeri provocate de larve

Defecte tehnologice

- aspect tinichelos
- tăbăcire incompletă
- egalizare neuniformă
- asprime provocată de crăpăturile fine
- față curgătoare
- crăparea feței
- variația culorii
- căderea apretului
- apret gros
- spic înalt și neuniform

Defectele locale pot fi izolate sau grupate.

- ☞ Defectele punctiforme au diametrul sub 0,5 cm.
- ☞ Defectele liniare sunt cele care se pot măsura în lungime și care au lățime sub 2 cm.



Fig 1. Marcarea defectelor pe suprafața pielii

<i>Defecte din timpul vieții animalului</i>	<i>Defecte de conservare și depozitare</i>	<i>Defecte tehnologice</i>
		

Modul de lucru

Având la dispoziție patru mostre din piele, cretă, mină de însemnat și micrometrul textil, identificați defectele întâlnite pe suprafața pielii și măsurați diametrul defectelor întâlnite.

Pentru identificarea defectelor de pe suprafața pielii, prin metoda controlului organoleptic, se va proceda astfel:

- se selectează mostrele pieilor de analizat;
- se măsoară diametrul defectelor, cu ajutorul micrometrului textil;
- se identifică corect defectele pielii finite;
- se marchează corect fiecare defect întâlnit pe suprafața pielii;
- se completează fișa de laborator;

Sarcini de lucru:

1. Identificarea defectelor din piele.
2. Alegerea materialelor, instrumentelor adaptate sarcinii de lucru.
3. Marcarea defectelor pe suprafața pielii.
4. Identificarea corectă a defectelor pielii finite.
5. Măsurați diametrul defectelor întâlnite.
6. Completarea tabelului de mai jos cu rezultate obținute.
7. Respectarea normelor SSM și PSI specifice identificării defectelor din piele.

NOTĂ: Timpul efectiv de lucru este de 50 minute. Se poate lucra pe grupe de elevi.

Mostra	Defecte din timpul vieții animalului	Defecte de conservare și depozitare	Defecte tehnologice	Diametrul defectului	Observații și concluzii pe fiecare mostră privind defectul întâlnit
1.					
2.					
3.					
4.					

Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar
2023-2024.

EXEMPLUL 5

LUCRARE DE LABORATOR/LUCRARE PRACTICĂ

<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	CONFECȚIONER PRODUSE TEXTILE
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare
<i>Modul</i>	M1 PREGĂTIREA ȚESĂTURILOR ȘI TRICOTURILOR PENTRU CONFECȚIONARE
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema lucrării de laborator/lucrării practice</i>	Variante de încadrări pe diferite tipuri de materiale textile

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>7.1.5.- Șablonarea materialelor textile</p> <p>7.1.6.- Enumerarea condițiilor tehnice respectate la șablonare</p>	<p>7.2.6.- Selectarea mobilierului, uneltelor și materialelor specifice operației de șablonare</p> <p>7.2.7.- Prelucrarea informațiilor dobândite din documentația tehnică</p> <p>7.2.8.- Efectuarea șablonărilor simple și combinate pe material dublu sau desfăcut</p> <p>7.2.12.-Aplicarea NSSM, PSI și de protecție a mediului în timpul activității de pregătire pentru confecționare;</p> <p>7.2.13. Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate</p> <p>7.2.14. Comunicarea /Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate</p>	<p>7.3.4. Executarea sub supraveghere a operației de șablonare, respectând condițiile tehnice specifice</p> <p>7.3.7. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă</p> <p>7.3.8.-Desfășurarea de activități cu caracter nediscriminatoriu în cadrul echipei de lucru</p>

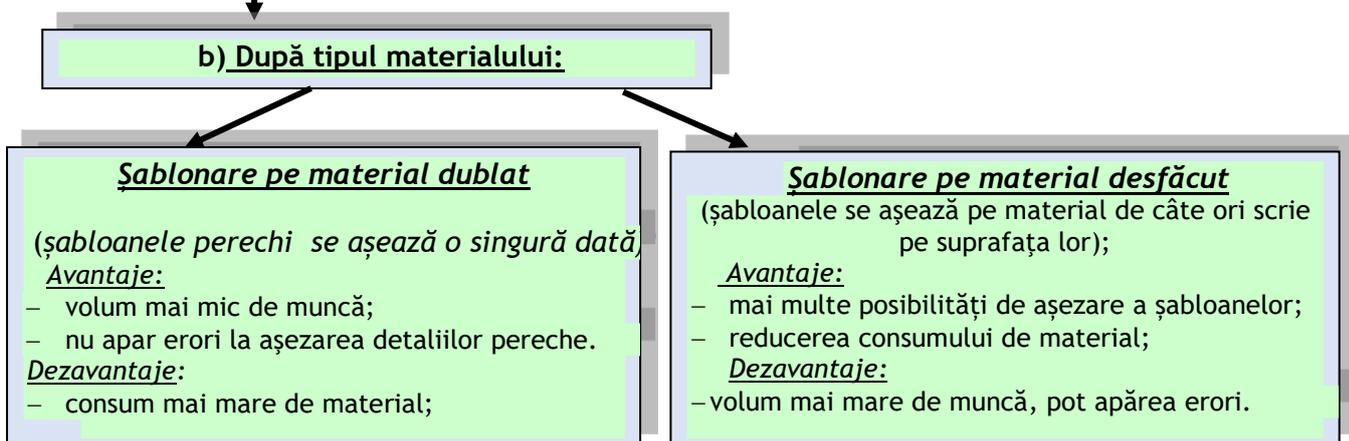
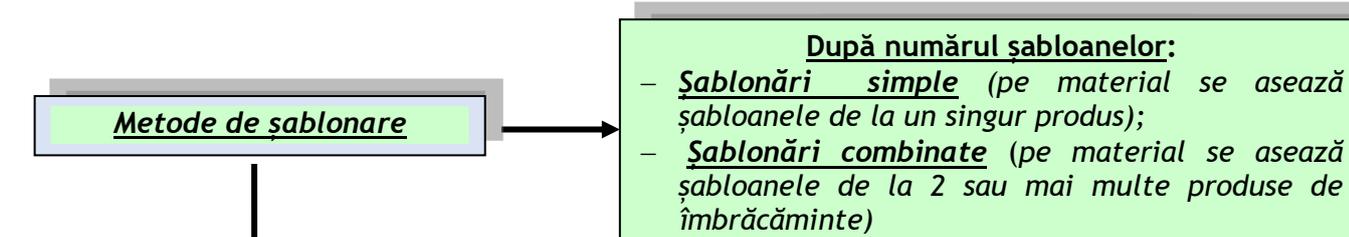
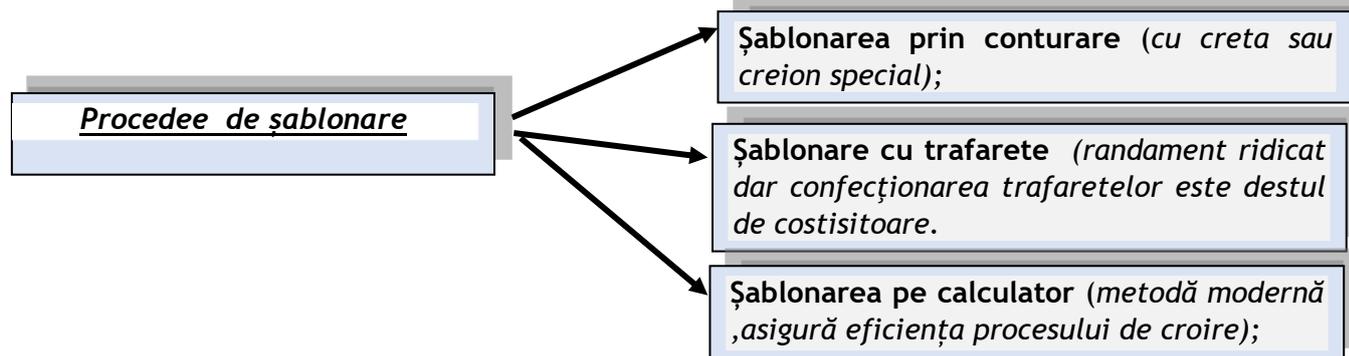
ȘABLONAREA MATERIALELOR

Sablonarea materialelor - este operația de conturare a șabloanelor pe suprafața materialului croit.

Scopul: obținerea foii șablonate și stabilirea consumului de material.

Operația de șablonare cuprinde lucrări de:

1. așezare a șabloanelor pe material;
2. trasarea conturului șabloanelor pe material.



Condiții tehnice:

Indiferent de procedeul folosit, la efectuarea acestei operații trebuie respectate următoarele condiții tehnice:

- Așezarea șabloanelor pe material se face prin respectarea firului de urzeala din material;
- Așezarea șabloanelor pe material se face conform indicațiilor marcate pe șabloane;
- Nesuprapunerea șabloanelor; evitarea marginilor tesaturii;
- Șabloanele mari se vor așeza la început și apoi șabloanele mici pentru a ocupa spațiile rămase libere;

Consum de material- reprezintă lungimea rezultată prin încadrare, exprimată în metri sau centimetri.



Atenție: În cazul țesăturilor cu:

- fibre lungi de suprafață orientate într-un singur sens (*catifele, plușuri, țesături cu diferențe de luci*), toate șabloanele se așează pe direcția adoptată pentru produsul respectiv;
- cu imprimeuri cu sens într-un singur sens toate șabloanele se așează pe direcția adoptată pentru produsul respectiv;
- cu dungi, carouri, detaliilor care urmează a fi încheiate șabloanele se așează astfel încât să existe o continuitate a desenului pe detaliile asamblate;

Enunțul temei de laborator: *Realizarea diferitelor variante de încadrări în funcție de tipul materialului;*

Organizarea activității: în echipe de elevi (3-4 elevi/echipă)

- Pasul 1: Elevii vor fi împartiti în echipe de câte 3-4 elevi. Se anunța tema (*Realizarea diferitelor variante de încadrări în funcție de tipul materialului*) și metoda de lucru.
- Pasul 2: Fiecare echipă va primi câte o fișă de documentare și fișa de lucru.
- Pasul 3: Elevii, în 10 minute, parcurg integral textul din fișa de documentare, text care conține informații despre șablonarea materialelor, metodele și procedeele de șablonare;
- Pasul 4: Elevii selectează șabloanele pentru varianta de model și materialul cu lățimea indicată;
- Pasul 5: Elevii vor **stabili tipul de încadrare care se poate realiza în funcție de tipul materialului și de șabloane;**
- Pasul 6: Elevii realizează încadrarea șabloanelor pe material, având în vedere varianta de model și lățimea materialului;
- Pasul 7: Fiecare echipa își va prezenta tipul de încadrare realizat, va argumenta importanța încadrării pentru realizarea unui produs conform la preț minim;

În timpul rezolvării sarcinii de către elevi, profesorul:

- îndrumă elevii / grupele care cer detalii sau lămuriri cu privire la rezolvarea sarcinilor;
- coordonează activitatea, astfel încât grupele să se încadreze în timpii de lucru;
- asigură implicarea și participarea tuturor elevilor la rezolvarea sarcinilor de lucru, astfel încât niciun elev / grupă să nu se sustragă de la activitățile impuse;
- dirijează discuțiile pentru argumentarea soluțiilor date;
- acordă **feedback la finalul activității.**

Timp alocat: 35 minute

Pentru realizarea sarcinilor de lucru sunt necesare următoarele materiale:

- complete de șabloane pentru variante de modele: *fusta marimea 48I, bluză mărimea 48, bluză mărimea 44, bluză mărimea 52*;
- Materiale textile cu următoarele lățimi: 2 x70 cm; 140 cm, 2x 80 cm;
- Fișe de documentare
- Fișe de lucru

Modul de lucru:

Pentru cele 5 echipe de lucru se construiesc 5 fișe după modelul din activitate. Se va urmări **modul de organizarea locului de muncă, selectarea șabloanelor pentru varianta de model indicată, selectarea și pregătirea materialului textil, stabilirea tipului de încadrare care se poate realiza în funcție de tipul materialului și de șabloanele, realizarea încadrării șabloanelor pe material în vederea obținerii încadrării și cu respectarea condițiilor specifice operației, determinarea lungimii încadrării în vederea obținerii consumului de material;**

Etape de lucru:

1. Elevii se împart în patru echipe;
2. Fiecare echipă își alege un lider, care să coordoneze derularea acțiunii;
1. Profesorul împarte foile de hârtie cu instrucțiunile și sarcinile de lucru: fiecare grup primește o fișă de lucru pe care este indicată, ca sarcină de lucru, realizarea unei încadrări pentru o variantă de model, pe un material cu o lățime și pașii de lucru;
3. Membrii fiecărei echipe parcurg integral în 10 minute, textul din fișa de documentare, text care conține informații despre șablonarea materialelor, metodele și procedeele de șablonare;
4. Elevii din fiecare echipă selectează și pregătesc șabloanele pentru varianta de model indicată în fișa de lucru;
5. Elevii din fiecare echipă selectează și pregătesc materialul textil cu lățimea indicată;
6. Elevii din fiecare echipă stabilesc **tipul de încadrare care se poate realiza în funcție de tipul materialului și de șabloanele și motivează alegerea;**
7. Elevii așează șabloanele pe material și obțin încadrarea respectând condițiile specifice operației.
8. Elevii **determină prin măsurarea lungimii consumul de material;**
9. După expirarea timpului de lucru pentru rezolvarea sarcinilor de lucru, profesorul cere fiecărui lider de echipă să prezinte rezultatele lucrului în echipă, urmând apoi aprecierea.
10. Fiecare echipa își va prezenta tipul de încadrare realizat, va argumenta importanța încadrării pentru realizarea unui produs conform la preț minim;

Observații și concluzii:

- În industria confecțiilor costul materialelor reprezintă 70 - 80% din costul produsului;
- Încadrarea șabloanelor este o etapă importantă în fabricarea produselor de îmbrăcăminte care permite stabilirea consumurilor de materii prime;
- Fiecare procedeu de șablonare prezintă avantaje și dezavantaje;
- Încadrările pe material desfăcut sunt utilizate mai rațional decât cele pe material dublat deoarece există mai multe posibilități de încadrare a șabloanelor;
- De soluția aleasă privind încadrarea șabloanelor depinde reducerea consumului de materie primă, a prețului materiei prime, timpui; disponibilitatea forței de muncă.

ECHIPA NR 1:



Lider:

Membri:

.....
.....

Timp de lucru: **35 minute**

FIȘA DE LUCRU nr. 1

Sarcina de lucru:

Realizați încadrarea șabloanelor pe un material cu lățimea $l=2 \times 70$ cm pentru varianta de model: fusta marimea 48 l.

Pentru rezolvarea sarcinii de lucru parcurgeți următorii pași:

1. Citiți fișa de documentare;
2. Selectați șabloanele pentru varianta de model indicată;
3. Selectați materialul textil cu lățimea indicată;
4. Pregătiți șabloanele și materialul textil pentru realizarea încadrării;
5. Stabiliți tipul de încadrare care se poate realiza în funcție de tipul materialului și de șabloanele. *Motivați alegerea.*
6. Așezați șabloanele pe material și obțineți încadrarea respectând condițiile specifice operației. *Motivați alegerea.*
7. Măsurați lungimea încadrării și obțineți consumul de material;

ECHIPA NR 2:



Lider:

Membri:

.....
.....

Timp de lucru: **35 minute**

FIȘA DE LUCRU nr. 2

Sarcina de lucru:

Realizați încadrarea șabloanelor pe un material cu lățimea $l= 140$ cm pentru varianta de model: fusta marimea 48 l.

Pentru rezolvarea sarcinii de lucru parcurgeți următorii pași:

1. Citiți fișa de documentare;
2. Selectați șabloanele pentru varianta de model indicată;
3. Selectați materialul textil cu lățimea indicată;
4. Pregătiți șabloanele și materialul textil pentru realizarea încadrării;
5. Stabiliți tipul de încadrare care se poate realiza în funcție de tipul materialului și de șabloanele. *Motivați alegerea.*
6. Așezați șabloanele pe material și obțineți încadrarea respectând condițiile specifice operației. *Motivați alegerea.*
7. Măsurați lungimea încadrării și obțineți consumul de material;

ECHIPA NR 3:



Lider:

Membri:

.....
.....

Timp de lucru: **35 minute**

FIȘA DE LUCRU nr. 3

Sarcina de lucru:

Realizați încadrarea șabloanelor pe un material cu lățimea $l=140$ cm pentru variantele de modele: fusta mărimea 48 l + bluză mărimea 48 l.

Pentru rezolvarea sarcinii de lucru parcurgeți următorii pași:

1. Citiți fișa de documentare;
2. Selectați șabloanele pentru variantele de modele indicate;
3. Selectați materialul textil cu lățimea indicată;
4. Pregătiți șabloanele și materialul textil pentru realizarea încadrării;
5. Stabiliți tipul de încadrare care se poate realiza în funcție de tipul materialului și de șabloanele. *Motivați alegerea.*
6. Așezați șabloanele pe material și obțineți încadrarea respectând condițiile specifice operației. *Motivați alegerea.*
7. Măsurați lungimea încadrării și obțineți consumul de material;

ECHIPA NR 4:



Lider:

Membri:

.....
.....

Timp de lucru: **35 minute**

FIȘA DE LUCRU nr. 4

Sarcina de lucru:

Realizați încadrarea șabloanelor pe un material cu lățimea $l=2 \times 80$ cm pentru variantele de modele: bluză mărimea 44 l + bluză mărimea 52 l.

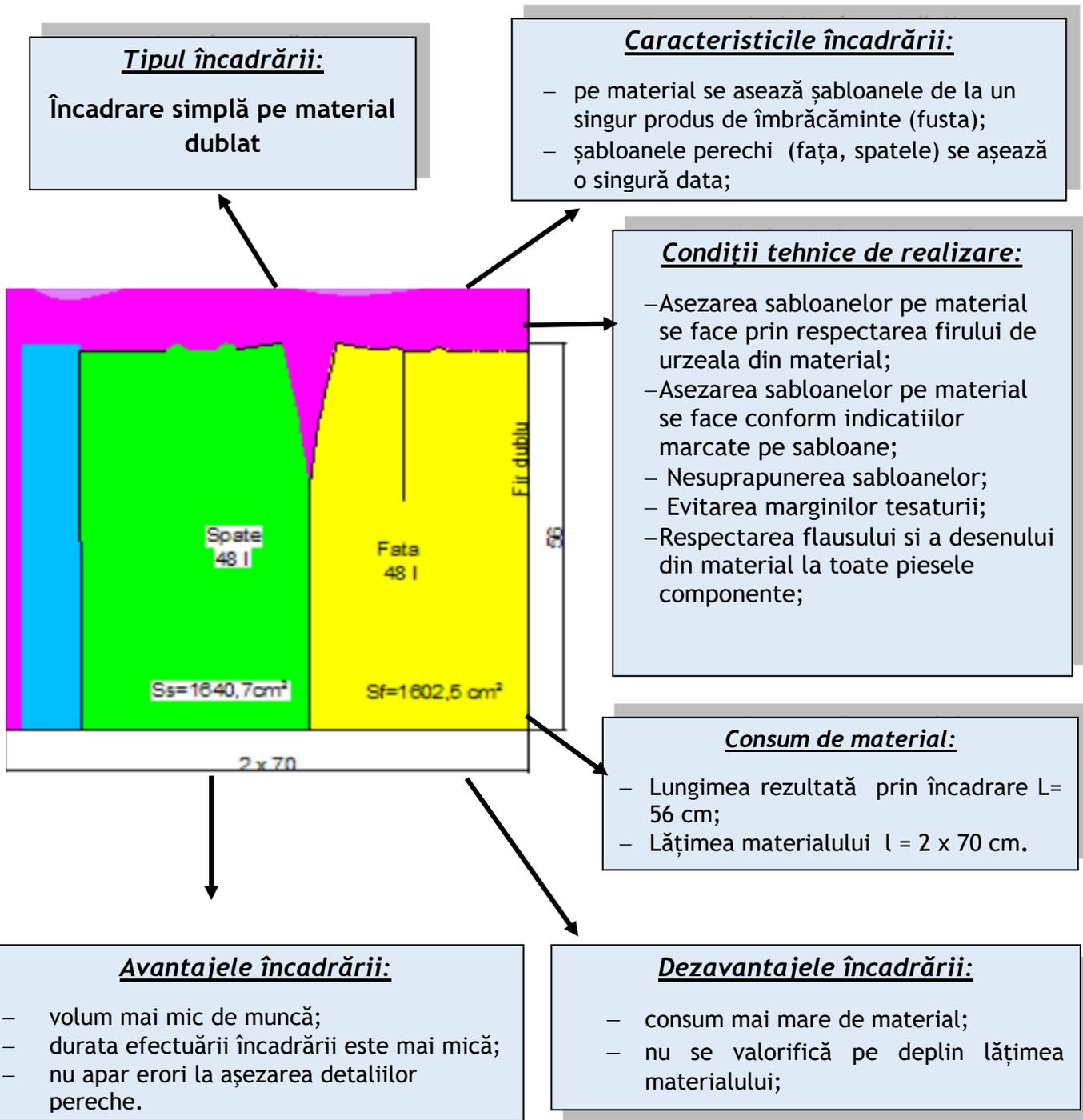
Pentru rezolvarea sarcinii de lucru parcurgeți următorii pași:

1. Citiți fișa de documentare;
2. Selectați șabloanele pentru variantele de modele indicate;
3. Selectați materialul textil cu lățimea indicată;
4. Pregătiți șabloanele și materialul textil pentru realizarea încadrării;
5. Stabiliți tipul de încadrare care se poate realiza în funcție de tipul materialului și de șabloanele. *Motivați alegerea.*
6. Așezați șabloanele pe material și obțineți încadrarea respectând condițiile specifice operației. *Motivați alegerea.*
7. Măsurați lungimea încadrării și obțineți consumul de material;

REZOLVARE FIȘE DE LUCRU

Echipa nr 1:	Lider: Membri:
Timp de lucru: 35 minute

FIȘA DE LUCRU nr. 1



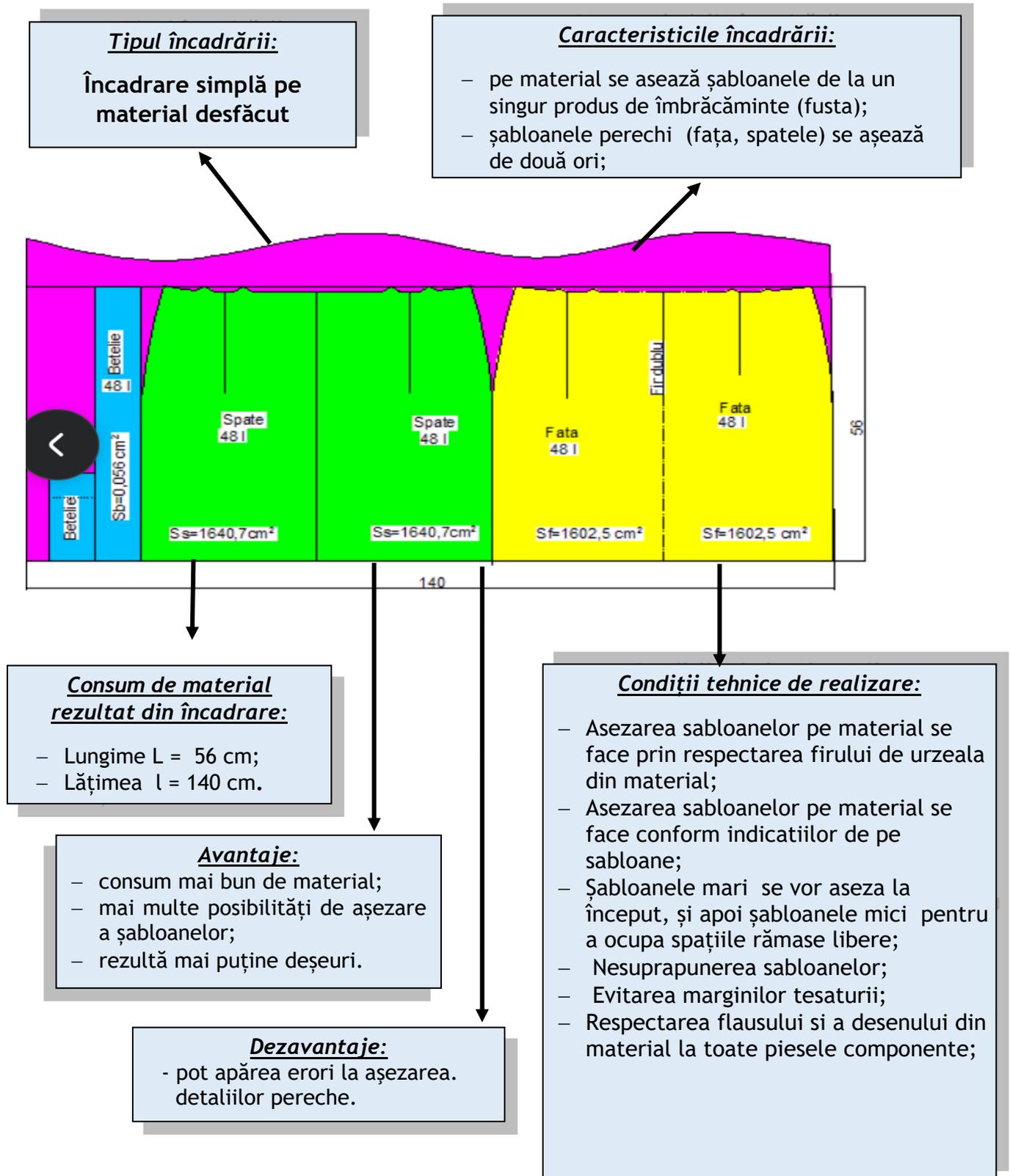
Echipa nr 2:

Lider:
Membri:
.....
.....

Timp de lucru: 35 minute



FIȘA DE LUCRU nr. 2



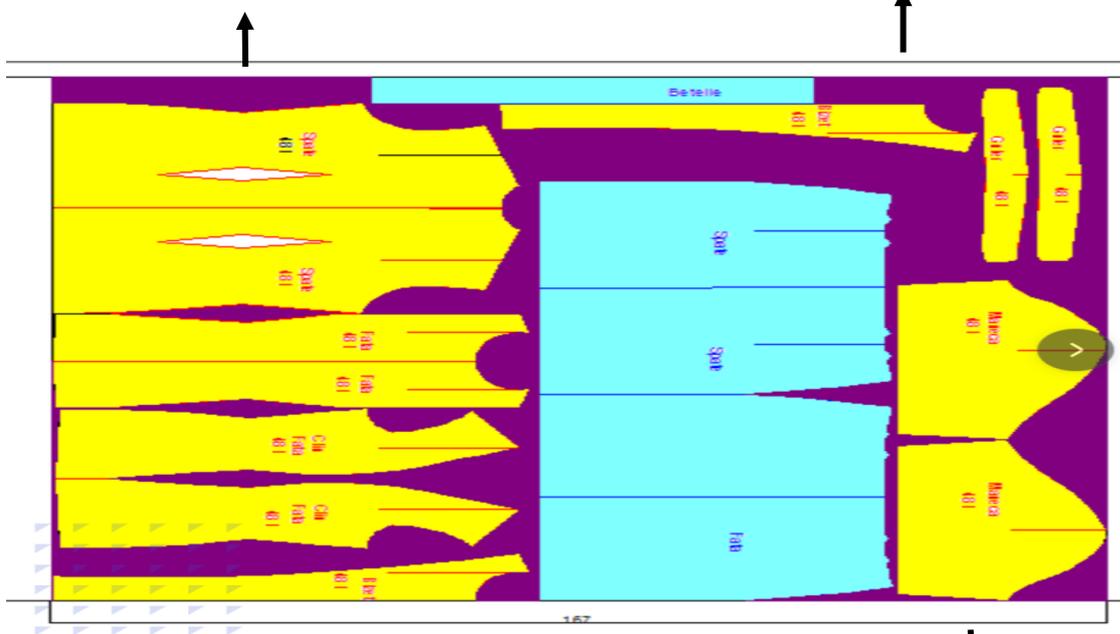
Echipa nr 3: 	Lider:
	Membri:
Timp de lucru: 35 minute

FIȘA DE LUCRU nr. 3

Tipul încadrării:
Încadrare combinată pe material desfăcut

Caracteristicile încadrării:

- pe material se așază șabloanele de la două produse de îmbrăcăminte (fusta și bluză) cu aceeași mărime;
- șabloanele perechi se așază de două ori;



Consum de material rezultat din încadrare:

- Lungime L = 157 cm;
- Lățimea l = 140 cm.

Avantaje:

- mai multe posibilități de așezare a șabloanelor;
- reducerea consumului de material;
- rezultă mai puține deșeuri.

Dezavantaje:

- pot apărea erori la așezarea. detaliilor pereche.
- volum mai mare de muncă.

Condiții tehnice de realizare:

- Așezarea șabloanelor pe material se face prin respectarea firului de urzeala din material, conform indicațiilor de pe șabloane;
- Șabloanele mari se vor așeza la început, și apoi șabloanele mici pentru a ocupa spațiile rămase libere;
- Nesuprapunerea șabloanelor;
- Evitarea marginilor tesaturii;
- Respectarea flausului și a desenului din material la toate piesele componente.

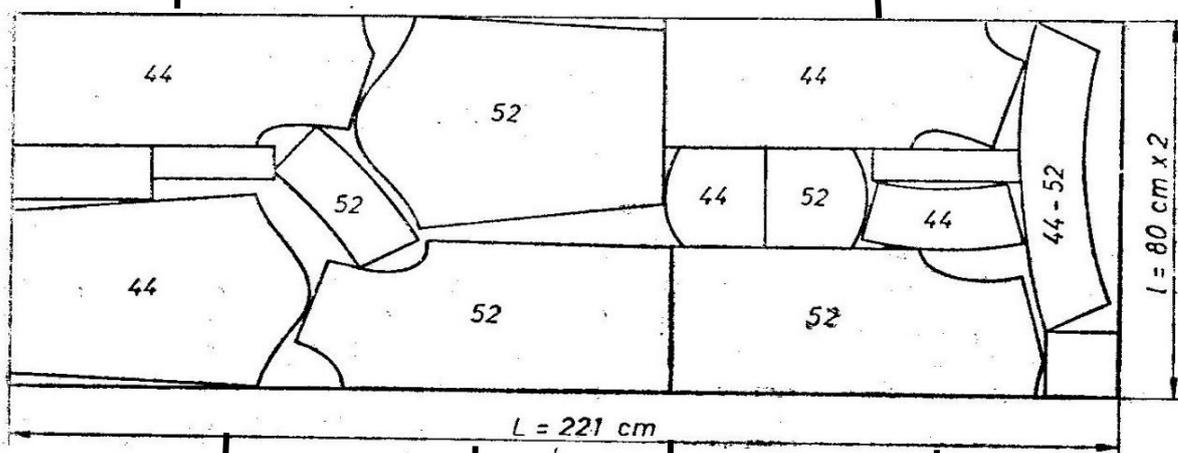
Echipa nr 4:	Lider:
	Membri:
Timp de lucru: 35 minute 

FIȘA DE LUCRU nr. 4

Tipul încadrării:
Încadrare combinată pe material dublat

Caracteristicile încadrării:

- pe material se așază șabloanele de la același produs de îmbrăcăminte (cămașă) cu mărimi diferite;
- șabloanele perechi se așază o singură dată.



Consum de material rezultat din încadrare:

- Lungime L = 221 cm;
- Lățimea l = 2 x 80 cmcm.

Avantaje:

- volum mai mic de muncă;
- durata efectuării încadrării este mai mică;
- nu apar erori la așezarea detaliilor pereche.

Dezavantaje:

- consum mai mare de material;
- nu se valorifică pe deplin lățimea materialului;

Condiții tehnice de realizare:

- Așezarea șabloanelor pe material se face prin respectarea firului de urzeala din material, conform indicațiilor de pe șabloane;
- Șabloanele mari se vor așeza la început și apoi șabloanele mici pentru a ocupa spațiile rămase libere;
- Nesuprapunerea șabloanelor;
- Evitarea marginilor tesaturii;
- Respectarea flausului și a desenului din material la toate piesele componente.

EXEMPLUL 6

LUCRARE DE LABORATOR/LUCRARE PRACTICĂ

<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	TEHNICIAN DESIGNER VESTIMENTAR
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	EFFECTUAREA ANALIZELOR DE LABORATOR PENTRU MATERII PRIME SI MATERIALE
<i>Modul</i>	Modul I. Analize de laborator în industria textilă și pielărie
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema lucrării de laborator/lucrării practice</i>	Determinarea torsiunii firelor

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>7.1.7. Clasificare și caracteristici specifice firelor</p> <p>7.1.8. Echipamente, aparate, instrumente, materiale necesare analizelor specifice firelor</p> <p>7.1.9. Analize de laborator specifice firelor</p> <p>7.1.18. Norme SSM și PSI specifice laboratoarelor de analiză a materiilor prime</p>	<p>7.2.6. Utilizarea echipamentelor, aparatelor, instrumentelor, materialelor necesare analizelor specifice firelor</p> <p>7.2.7. Realizarea analizelor de laborator specifice firelor</p> <p>7.2.13. Completarea riguroasă a buletinelor de analiză și a documentelor specifice, conform cu procedura impusă</p> <p>7.2.14. Aplicarea normelor SSM și PSI specifice laboratoarelor de analiză a materiilor prime în timpul realizării determinărilor</p> <p>7.2.15. Căutarea, colectarea și prelucrarea informațiilor necesare realizării sarcinilor de lucru</p> <p>7.2.15. Accesarea, căutarea și folosirea serviciilor de Internet pentru rezolvarea sarcinilor de la locul de muncă pentru eficientizarea activității proprii</p> <p>7.2.17. Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate</p>	<p>7.3.1. Asumarea responsabilității pentru analiza materiilor prime</p> <p>7.3.2. Asumarea inițiativei în selectarea eșantionului pentru analiză</p> <p>7.3.3. Selectarea cu responsabilitate a eșantioanelor pentru realizarea analizelor, conform procedurii</p> <p>7.3.4. Stabilirea independentă a valorilor parametrilor analizați</p> <p>7.3.5. Utilizarea independentă a echipamentelor, materialelor și a instrumentelor în scopul efectuării analizelor</p> <p>7.3.6. Elaborarea și transmiterea documentelor justificative privind calitatea materiei prime sub supraveghere, conform procedurilor impuse</p>

	<p>7.2.18. Comunicarea/Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate</p> <p>7.2.19. Aplicarea principiilor și proceselor matematice de bază pentru realizarea sarcinilor la locul de muncă, urmărind aprecierea înlănțuirilor de argumente</p>	<p>7.3.7. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă</p> <p>7.3.8. Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită</p>
--	---	---

Suport teoretic:

TORSIUNEA FIRELOR

Torsiunea reprezintă numărul de răsucituri (torsiuni) ale firului în jurul axei sale, raportat la unitatea de lungime a firului și se exprimă în număr de torsiuni/m.

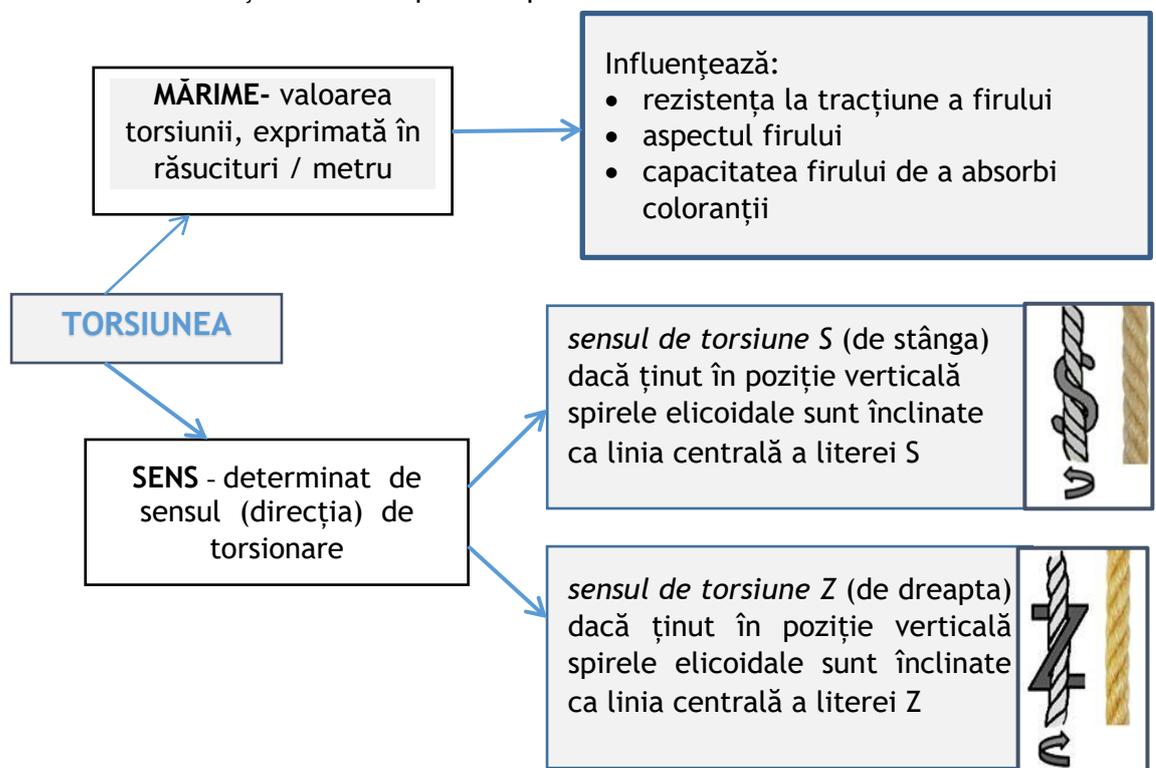
Torsionarea are ca efect micșorarea diametrului și a lungimii firului, simultan cu creșterea rezistenței la tracțiune a firului.

Numărul de torsiuni se poate determina cu relația:

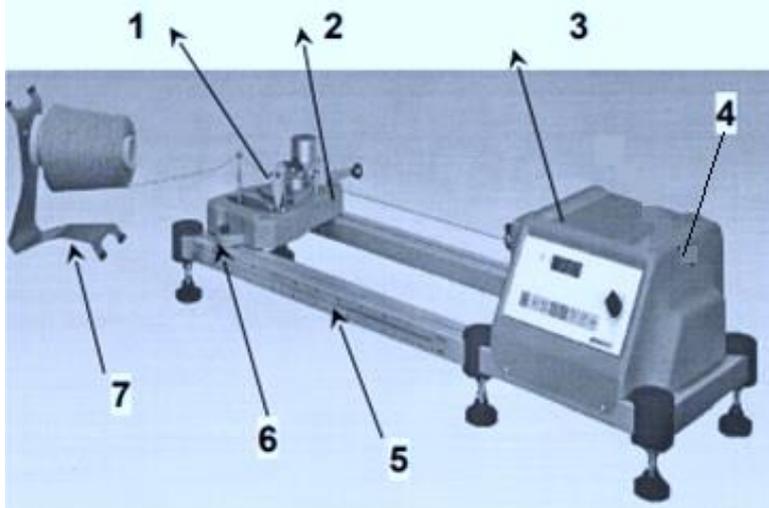
$$T = \alpha \sqrt{N_m}$$

unde :

- T - numărul de torsiuni pe metru;
- α - coeficientul de torsiune; (valoarea se obține din tabele în funcție de destinația firelor, finețea și natura materiei prime);
- N_m - finețea firului exprimată prin număr metric.



TORSIOMETRUL ELECTRONIC



PĂRȚI COMPONENTE

- 1- braț mobil cu sistem de pre-tensiune fir
- 2- cărucior mobil
- 3- menhină rotativă
- 4- tastatură
- 5- scala gradată
- 6- indicator poziție cărucior
- 7- portbobine



- 1- ledul "0"; atunci când este aprins, permite începerea testului; se aprinde atunci când indexul mobil este poziționat la valoarea "0"
- 2- ledul "-"; se aprinde atunci când numărul de torsiuni devine negativ
- 3- display pentru vizualizarea torsiunii firului
- 4- potențiomtru pentru reglarea vitezei de rotație
- 5- butoane

DESCRIEREA FUNCȚIONĂRII TORSIOMETRULUI ELECTRONIC

1. Se acționează întrerupătorul situat în spatele aparatului
2. În funcție de tipul firului, se stabilește modul de lucru adecvat (A, B sau C) și se apasă butonul aferent de pe tastatură
3. Se stabilește, acționând asupra blocării mecanice, alungirea maximă dorită
4. Se introduce greutatea de pre-tensionare dorită
5. Se stabilește sensul de rotație al firului, apăsând tasta aferentă (sens de rotație S sau Z)
6. Se stabilește viteza de rotație a menhinei rotative prin intermediul potențiometrului
7. Se stabilește distanța căruciorului și se blochează

MODURI DE OPERARE

Modul A

- este metoda tradițională prevăzută pentru fire simple, efectuând detorsionarea și torsionarea în sens invers

Modul B

- constă în detorsionarea și retorsionarea cu dublu contratest efectuat în modul automat, potrivit firelor Open End și din lână pieptănată

Modul C

- este metoda directă adaptată pentru fire răsucite (multiple) și multifilamente, executând detorsionarea până la paralelizare

Modul A

- 1- deschideți menghina din stânga pentru a introduce firul
- 2- poziționați manual menghina rotativă și introduceți firul
- 3- trageți gradat firul prin menghina din dreapta până la aprinderea ledului zero al mașinii
- 4- strângeți menghina din dreapta
- 5- tăiați firul care iese din menghină
- 6- apăsați tasta START/STOP pentru a iniția testul: firul se va extinde alungindu-se, apoi se va răsuci în partea opusă, scurtându-se; la atingerea punctului zero al mașinii se va închide, iar pe cadran va fi vizualizată valoarea torsiunii

Modul B

- 1- încărcați firul (așa cum se descrie la metoda A)
- 2- apăsați tasta START/STOP pentru a iniția testul Torsiometrul repetă testul de destindere și torsionare în sens opus de trei ori. Viteza menghinei rotative se stabilește la o valoare raportată la firul examinat. Evitați viteza prea ridicată!

Modul C

- 1- încărcați firul la fel ca la modul A
- 2- apăsați tasta START/STOP pentru a iniția testul
- 3- observați eșantionul examinat, pentru a vedea când firele componente încep să fie paralele
- 4- opriți rotația, revenind la zero cu potențiometrul
- 5- pentru a verifica paralelismul introduceți un ac între fire pornind de la menghina din stânga, reluați rotația acesteia rotind potențiometrul care controlează viteza și deplasați în același timp acul spre menghina rotativă
- 6- la atingerea paralelismului, apăsați tasta STOP

METODE PENTRU DETERMINAREA TORSIUNII

Indiferent de tipul constructiv, **principiul de funcționare** al torsionometrului este același. Firul este fixat între două cleme: o clemă fixă și o clemă rotativă. Clema rotativă (acționată manual sau electric) este conectată la un contor de rotații.

Torsionometrul electronic afișează direct valoarea torsiunii (în torsiuni/m), nemaifiind necesare calcule.

Pentru determinarea torsiunii sunt utilizate două metode standardizate: *metoda detorsionării - torsionării și metoda paralelizării*.

I. **METODA DETORSIONĂRII-TORSIONĂRII** se aplică firelor simple și constă în detorsionarea unei porțiuni de fir cu lungime constantă, prin rotirea în sens invers torsiunii inițiale a firului, până la paralelizarea fibrelor (firul a înregistrat o alungire maximă) și torsionarea în continuare, în sens invers torsiunii inițiale, până când firul revine la lungimea inițială.

Mod de lucru:

Firul se prinde între clemele aparatului, se reglează turația pe poziția medie; se fixează comutatorul de sens torsiune pe poziția S sau Z; se rotește una dintre cleme în sens invers torsiunii inițiale a firului. Aparatul se oprește automat la sfârșitul testului. Se citește torsiunea în răs/m pe cadranul torsionometrului, cu o precizie de 0,25 rotații.

II. **METODA PARALELIZĂRII** se aplică de regulă firelor răsucite și constă în determinarea torsiunii unei lungimi cunoscute de fir, prin rotirea uneia din extremitățile epruvetei, până când elementele componente ale epruvetei devin paralele. Numărul de rotații necesare înlăturării torsiunii reprezintă numărul total de torsiuni care se repartizează pe unitate de lungime.

Modul de lucru:

- identificați resursele materiale puse la dispoziție pe masa de lucru și tipurile de fire;
- stabiliți modul de operare adecvat (A, B sau C) corespunzător tipurilor de fire;
- alegeți metoda potrivită pentru determinarea torsiunii firelor (tip bumbac, tip in și tip lână de finețe medie);
- tăiați probele utilizate la lungimea de 500 mm;
- realizați practic lucrarea, respectând ordinea operațiilor: prindeți firul între clemele torsionometrului, reglați turația pe poziția medie, fixați comutatorul de sens torsiune pe poziția S sau Z și rotiți una dintre cleme în sens invers torsiunii inițiale a

firului, respectând normele SSM și PSI specifice domeniului;

- citiți de pe cadran valoarea torsiunii și completați valorile obținute în fișa de laborator cu rezultatele măsurării;

- calculați torsiunea medie (media aritmetică a valorilor obținute) și completați tabelul;

- emiteți observații și concluzii în legătură cu lucrarea de laborator efectuată.

Tabel de înregistrare a valorilor torsiunii

Numărul probei/ Valoarea torsiunii (răs./m)	1	2	3	4	5	Media aritmetică
Fire tip bumbac						
Fire tip in						
Fire tip lână						

Observații și concluzii:

În funcție de valoarea medie obținută, stabiliți concluziile privind destinația firului.

Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar 2023-2024.

EXEMPLUL 1

PROBĂ PRACTICĂ

<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	CONFECTIONER PRODUSE TEXTILE
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	<i>Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare</i>
<i>Modul</i>	Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema probei practice</i>	Executarea operației de decupare a detaliilor

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>7.1.7. Croirea materialelor</p> <p>7.1.8. Enumerarea condițiilor tehnice respectate la croire</p> <p>7.1.9. Descrierea operațiilor de întreținere a utilajelor și uneltelor utilizate pentru pregătirea materialelor pentru confecționare</p> <p>7.1.10. Norme SSM și PSI specifice operațiilor de pregătirea materialelor pentru confecționare</p>	<p>7.2.9. Selectarea mobilierului, a uneltelor și a utilajelor specifice operației de croire</p> <p>7.2.10. Efectuarea croirii reperelor produselor de îmbrăcăminte</p> <p>7.2.11. Execută operații de întreținere a utilajului și uneltelor de la locul de muncă</p> <p>7.2.12. Aplicarea NSSM, PSI și de protecție a mediului în timpul activității de pregătire pentru confecționare</p> <p>7.2.13. Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate</p> <p>7.2.14. Comunicarea/Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate</p>	<p>7.3.5. Executarea sub supraveghere a operației de croire respectând condițiile tehnice</p> <p>7.3.6. Asumarea calității/noncalității operațiilor de croire executate</p> <p>7.3.7. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă</p> <p>7.3.8. Desfășurarea de activități cu caracter nediscriminatoriu în cadrul echipei de lucru</p>

Enunțul probei practice:

Realizați decuparea detaliilor componente ale produsului rochie pentru femei, folosind utilajul specific din dotarea secției de croit.

Decuparea detaliilor se realizează în cadrul secției de croit și constă în tăierea șpanului după conturul trasat la șablonare.

Pentru efectuarea operației identificați mașina de tăiat necesară, pe care o veți pregăti pentru execuția decupării detaliilor.

La efectuarea operației de decupare respectați NSSM, PSI și de protecția mediului, specifice.

La finalizarea execuției operației verificați calitatea detaliilor rezultate.

Prezentați maestrului instructor/tutorelui de practică modul în care ați realizat operația de decupare a detaliilor.

Sarcini de lucru:

- Organizarea ergonomică a locului de muncă.
- Selectarea mobilierului, a uneltelor și a utilajelor specifice operației de decupare a detaliilor.
- Pregătirea utilajelor pentru executarea operației de decupare a detaliilor.
- Efectuarea decupării detaliilor produselor de îmbrăcăminte respectând condițiile tehnice specifice operației.
- Verificarea calității detaliilor rezultate după decupare.
- Executarea de operații de întreținere a utilajului și uneltelor de la locul de muncă.
- Aplicarea NSSM, PSI și de protecție a mediului în timpul activității de pregătire pentru confecționare.
- Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate.
- Comunicarea/Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate.

Grila de evaluare

Criteria de evaluare	Punctaj	Indicatori de evaluare	Punctaj pe indicator
1. Primirea și planificarea sarcinii de lucru	30 p	Organizarea ergonomică a locului de muncă	10 puncte
		Selectarea mobilierului, a uneltelor și a utilajelor specifice operației de decupare a detaliilor	10 puncte
		Pregătirea utilajelor pentru executarea operației de decupare a detaliilor.	10 puncte
2. Realizarea sarcinii de lucru	40 p	Efectuarea decupării detaliilor produselor de îmbrăcăminte respectând condițiile tehnice specifice operației	20 puncte
		Verificarea calității detaliilor rezultate după decupare	10 puncte
		Executarea de operații de întreținere a utilajului și uneltelor de la locul de muncă	5 puncte
		Aplicarea NSSM, PSI și de protecție a mediului în timpul activității de pregătire pentru confecționare	5 puncte
3. Prezentarea și promovarea sarcinii de lucru	30 p	Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate	15 puncte
		Comunicarea/Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate	15 puncte

Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar 2023-2024.

EXEMPLUL 2

PROBĂ PRACTICĂ

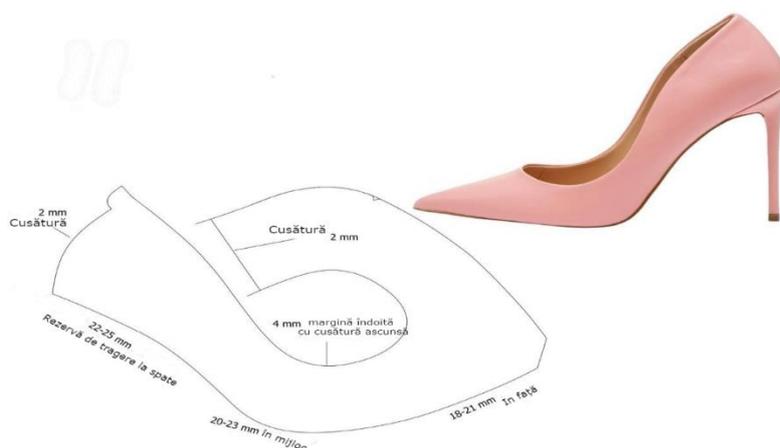
<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIA TEXTILE ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	CONFECTIONER ARTICOLE DIN PIELE ȘI ÎNLOCUITORI
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	Confecționarea ansamblului superior
<i>Modul I</i>	CONFECTIONAREA ANSAMBLULUI SUPERIOR
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema probei practice</i>	Croirea mecanică a pieselor ansamblului superior pentru o pereche de pantofi damă

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>7.1.1. Descrierea modului de execuție a operațiilor din cadrul etapei de croire;</p> <p>7.1.2. Defecte de execuție a operațiilor din cadrul etapei de croire.</p>	<p>7.2.2. Realizarea de încadrări conforme cu specificațiile documentației tehnice;</p> <p>7.2.3. Selectarea mașinilor pentru realizarea operațiilor de croire;</p> <p>7.2.4. Pregătirea utilajului pentru realizarea operației de croire;</p> <p>7.2.5. Executarea de operații de croire;</p> <p>7.2.6. Autoevaluarea calității operațiilor de croire executate.</p>	<p>7.3.1. Încadrarea optimă a pieselor pentru realizarea unui consum redus de materie primă;</p> <p>7.3.2. Respectarea cu responsabilitate a precizărilor documentației tehnice;</p> <p>7.3.3. Identificarea independentă a mașinilor și utilajelor pentru realizarea operațiilor specifice;</p> <p>7.3.4. Executarea sub supraveghere a operațiilor tehnologice de croire;</p> <p>7.3.5. Asumarea calității/noncalității operațiilor specifice realizate.</p>

Enunțul probei practice:

Croiți din piele nubuc, folosind ștanța cu braț rabatabil, reperele ansamblului superior pentru o pereche de pantofi de damă.



***Tipare de verificare pentru fețe și căptușeli, scara 1: 1, pentru nr. de mărime 34 EU (anexa1).**

Sarcini de lucru:

1. Citirea documentației tehnice;
2. Identificarea utilajului de lucru - ștanța cu braț rabatabil;
3. Alegerea cuțitelor de croit corespunzătoare modelului și numărului de mărime;
4. Alegerea materialului de croit pentru căptușeli și fețe;
5. Încadrarea optimă a pieselor pentru realizarea unui consum redus de materie primă.
6. Reglarea parametrilor de lucru la ștanța cu braț rabatabil respectând normele de sănătate și securitate în muncă;
7. Executarea operației de croit pentru fețele pantofului respectând parametrii din fișă tehnologică;
8. Executarea operației de croit pentru căptușeli respectând parametrii din fișă tehnologică;
9. Verificarea calității pieselor croite.
10. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului.
11. Explicați scopul pentru care se efectuează operația și evaluați în mod autonom piesele croite prin argumentarea respectării cerințelor de calitate din timpul procesului de tăiere.

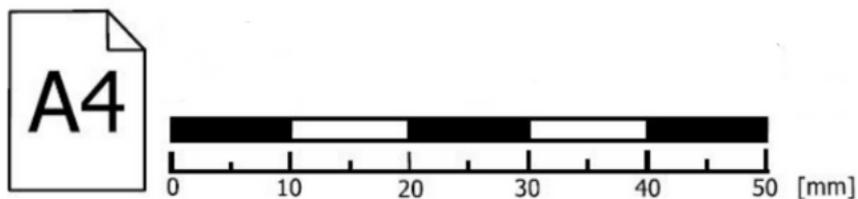
Grila de evaluare

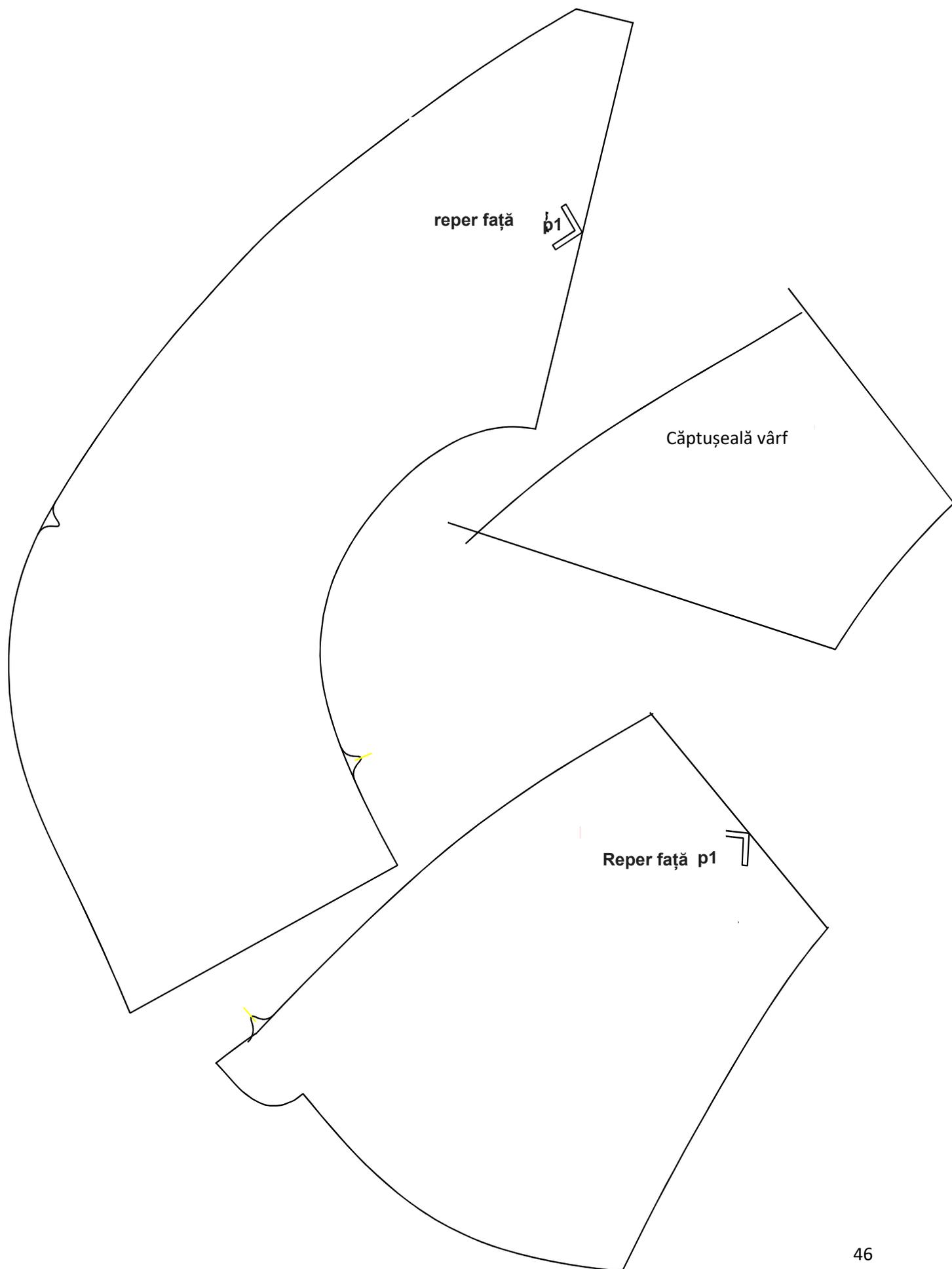
Criterii de evaluare	Punctaj	Indicatori de evaluare	Punctaj pe indicator
1. Primirea și planificarea sarcinii de lucru	30 p	Organizarea ergonomică a locului de muncă.	10p
		Selectarea cuțitelor de ștanță, conform modelului și documentației tehnice.	10p
		Încadrarea pieselor pentru a valorifica optim suprafața pielii.	10p
2. Realizarea sarcinii de lucru	40 p	Reglarea corectă a cursei brațului rabatabil.	5p
		Respectarea regulilor de croire: așezarea cuțitelor în funcție de zonele topografice și de direcțiile de alungire a pielii.	15p
		Executarea corectă a operației de croire.	10p

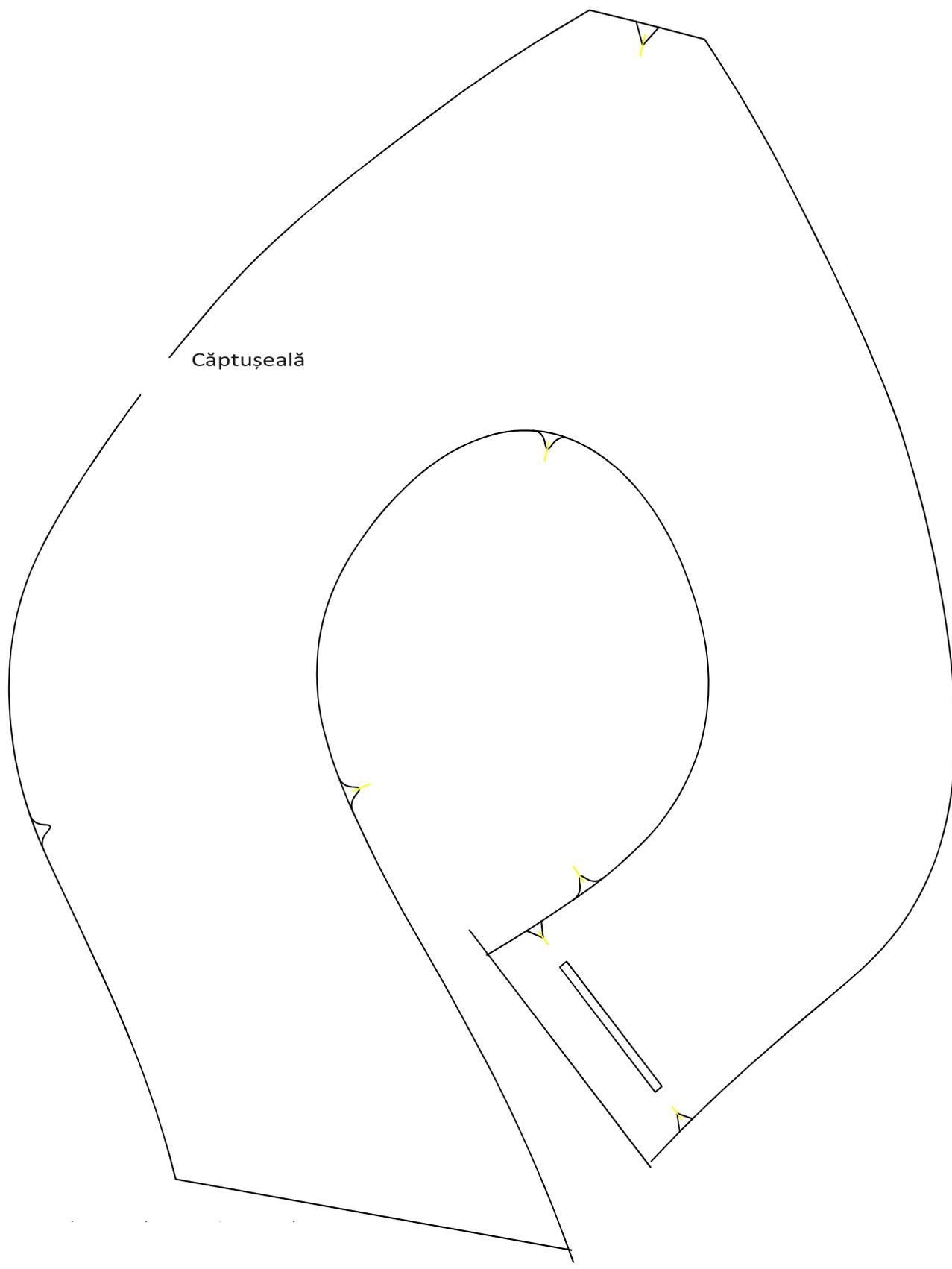
		Respectarea cerințelor de calitate la croire pieselor: contur complet, piese de aceeași nuanță și culoare, același desen al porilor, piese fără zgârieturi sau tăieturi.	10p
		Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului.	10p
3. Prezentarea și promovarea sarcinii de lucru	30 p	Prezentarea scopului operațiilor realizate: încadrarea cuțitelor, reglarea cursei brațului, croirea pieselor.	15p
		Autoevaluarea lucrării executate prin justificarea respectării cerințelor de calitate la croirea pieselor.	10p
		Utilizarea corectă a terminologiei de specialitate.	5p

Anexa 1:

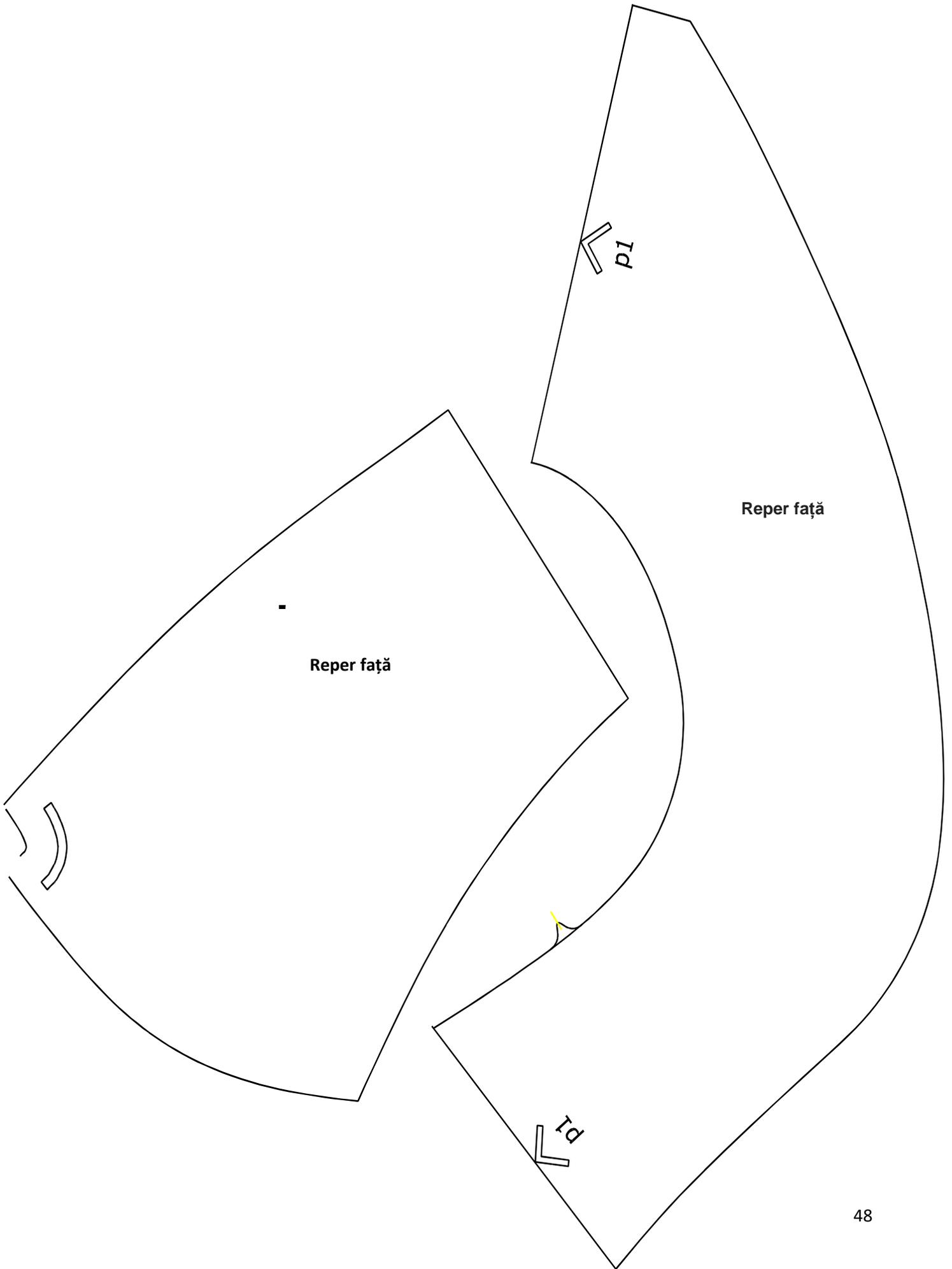
Tipare verificare scara 1:1







Căptușeală



Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar 2023-2024.

EXEMPLUL 3

PROBĂ PRACTICĂ

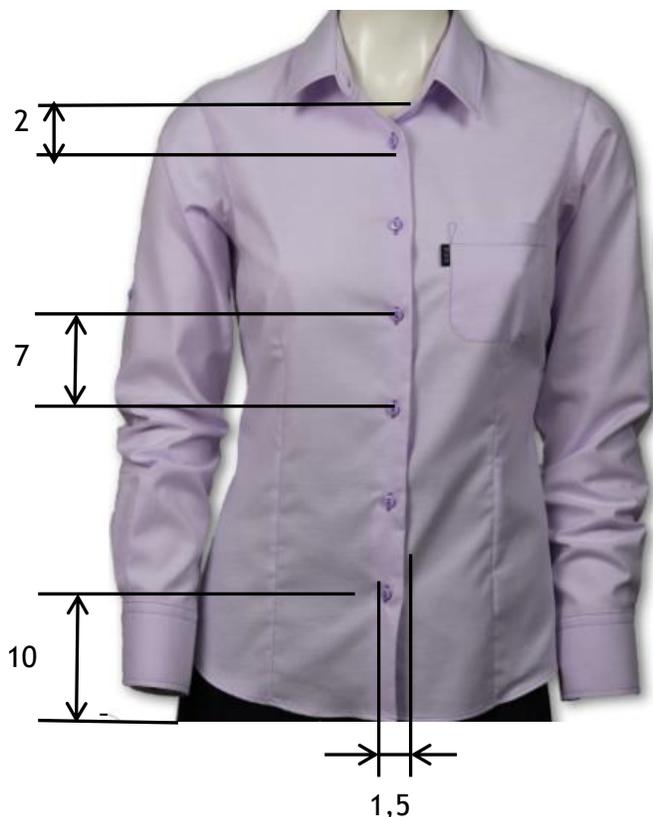
<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	<i>Confeționer produse textile</i>
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	<i>Operații de finisare realizate cu mașini de cusut</i>
<i>Modul</i>	Finisarea produselor confeționate
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema probei practice</i>	Realizarea de butoniere simple dreptunghiulare, la o bluză pentru femei, utilizând mașina de cusut butoniere simple

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>9.1.2 Descrierea modului de execuție a operațiilor de finisare a produselor de îmbrăcăminte</p> <p>9.1.3 Utilaje specifice cusăturilor mecanice realizate în etapa de finisare</p> <p>9.1.4 Operații de deservire și reglare a parametrilor de coasere specifice fiecărui tip de mașină de cusut</p> <p>9.1.8 Caracteristici de calitate a produselor finisate</p> <p>9.1.9 Norme de SSM și PSI specifice la operațiile de finisare</p>	<p>9.2.1 Selectarea mașinilor și a instrumentelor utilizate pentru realizarea operațiilor de finisare a produselor de îmbrăcăminte</p> <p>9.2.2 Efectuarea operațiilor de finisare a produselor de îmbrăcăminte</p> <p>9.2.3 Deservirea mașinilor de cusut</p> <p>9.2.5 Prelucrarea operațiilor dobândite din documentația tehnică</p> <p>9.2.6 Autoevaluarea calității operațiilor de finisare a produselor de îmbrăcăminte executate</p> <p>9.2.7 Aplicarea NSSM, PSI și de protecție a mediului specifice operațiilor de finisare</p> <p>9.2.9 Comunicarea/Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate</p>	<p>9.3.1 Asumarea inițiativei pentru efectuarea operațiilor de finisare a produselor de îmbrăcăminte</p> <p>9.3.2 Executarea independentă a operațiilor de deservire a mașinilor de cusut</p> <p>9.3.4 Identificarea pe bază de mostre sau produs etalon a defectelor, sub supraveghere</p> <p>9.3.5 Asumarea calității/noncalității operațiilor de finisare executate</p> <p>9.3.8 Colaborarea cu membrii echipei de lucru în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă</p> <p>9.3.9 Desfășurarea de activități cu caracter nediscriminatoriu în cadrul echipei de lucru</p>

Enunțul probei practice:

Realizați 6 butoniere simple dreptunghiulare poziționate longitudinal, la o bluză pentru femei utilizând mașina de cusut butoniere simple.



Butonieră simplă dreptunghiulară întărită cu chițe la ambele capete - se formează din 2 fire

Dimensiuni:

- lungimea butonierei 15 mm
- lățimea festonului 1,5 mm

Poziționarea butonierelor

pe orizontală: 1,5 cm de cant

pe verticală: 10 cm de la tiv, 2 cm de la linia asamblare a gulerului, cu distanța între butoniere de 7 cm

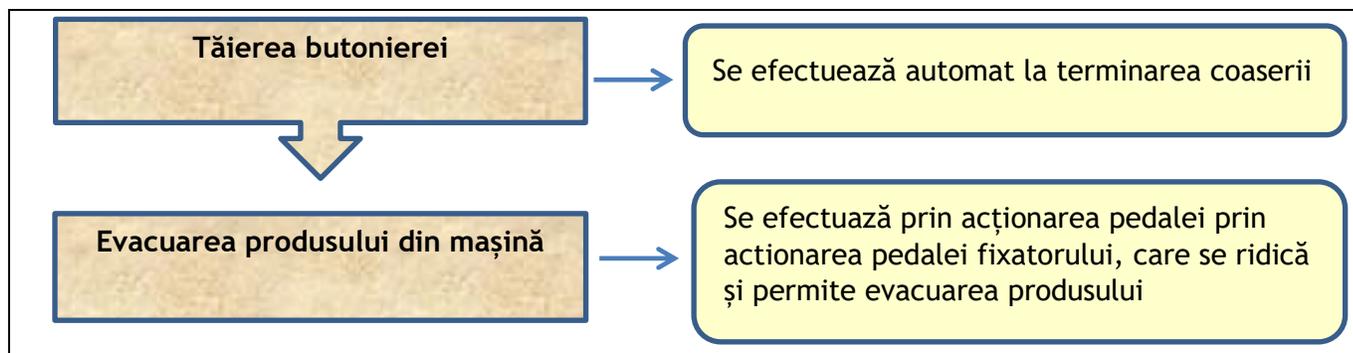
Procesul de coasere al butonierei

Introducerea produsului în mașină și fixarea lui pe transportor

Se acționează pedala din partea stângă pentru ridicarea fixatorului și se introduce produsul pe transportor în poziția de coasere

Coaserea butonierei

Se acționează pedala din partea dreaptă pentru coasere. Executarea butonierei începe din față spre spate pe latura stângă a butonierei, iar transportorul efectuează trecerea pe latura din dreapta unde se continuă coaserea.



Sarcini de lucru:

1. Organizarea ergonomică a locului de muncă.
2. Pregătirea mașinii de cusut butoniere pentru lucru
3. Selectarea materialelor necesare.
4. Reglarea parametrilor de coasere ai mașinii de cusut în funcție de tipul materialului și de grosimea aței de cusut.
5. Realizarea unei butoniere simple de probă la dimensiunile specificate în fișa tehnică.
6. Executarea butonierelor simple în locurile marcate pe produs.
7. Prezentarea lucrării efectuate, analiza aspectului produsului de îmbrăcăminte și precizarea importanței pe care o are calitatea execuției finisării.
8. Respectarea normele de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecție a mediului.

Timpe de lucru: 60 min

Grila de evaluare

Criteria de evaluare	Punctaj	Indicatori de evaluare	Punctaj pe indicator
1. Primirea și planificarea sarcinii de lucru	30 p	Organizarea ergonomică a locului de muncă	5 p
		Pregătirea mașini de cusut butoniere pentru lucru (controlarea stării de funcționare, înfilarea mașinii)	10 p
		Selectarea materialelor (alegerea aței de cusut în funcție de culoarea și grosimea materialului)	15 p
2. Realizarea sarcinii de lucru	40 p	Reglarea parametrilor de coasere	5 p
		Executarea unei butoniere simple, de probă, la dimensiunile precizate în fișa tehnică	10 p
		Respectarea marcajelor de poziționare a butonierelor	5 p

		Corectitudinea executării butonierelor	15 p
		Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului	5 p
3. Prezentarea și promovarea sarcinii de lucru	30 p	Autoevaluarea operațiilor de finisare executate	15 p
		Precizarea importanței pe care o are calitatea execuției finisării pentru aspectul produsului de îmbrăcăminte	10 p
		Utilizarea corectă a terminologiei de specialitate	5 p

Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar 2023-2024.

EXEMPLUL 4

PROBĂ PRACTICĂ

<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	<i>Confeționer produse textile</i>
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	<i>Operații de pregătire și prelucrarea a buzunarelor</i>
<i>Modul</i>	Confeționarea produselor textile
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema probei practice</i>	Prelucrarea buzunarului lateral cu punga din material auxiliar croită separat, cu refilet interior și contrarefilet, la pantalon

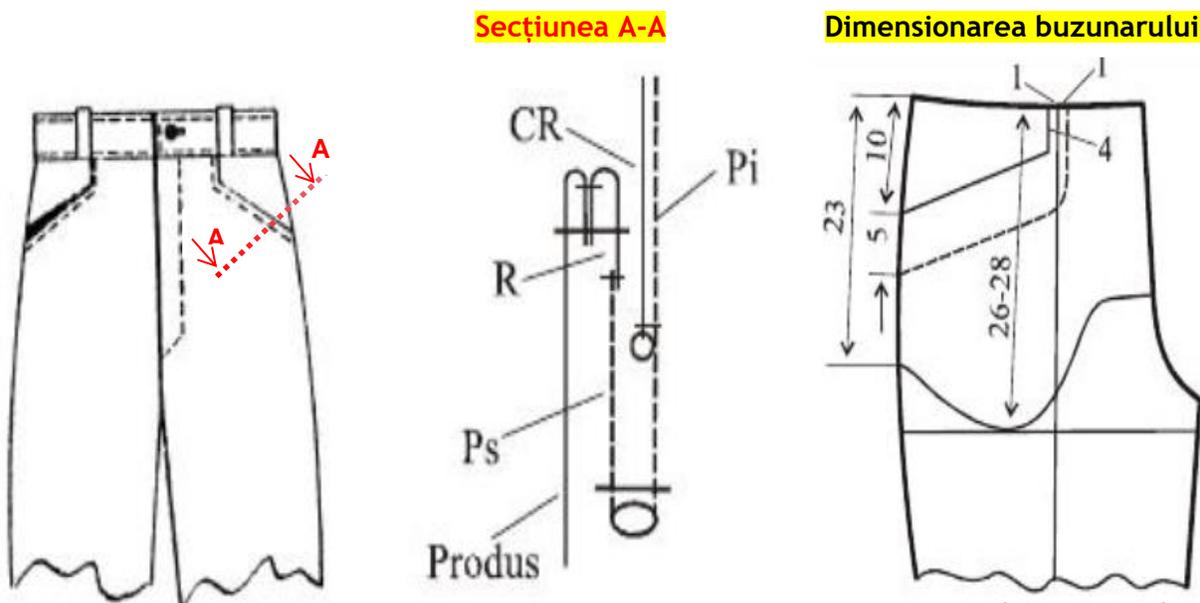
Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>8.1.6 Proces tehnologic de confeționare</p> <p>8.1.7 Operații de pregătire a reperelor produselor de îmbrăcăminte</p> <p>8.1.8 Operații de prelucrare a reperelor produselor de îmbrăcăminte</p>	<p>8.2.2 Efectuarea operațiilor de prelucrare a reperelor produsului</p> <p>8.2.3 Executarea cusăturilor specifice fiecărui tip de operație</p> <p>8.2.4 Stabilirea procesului tehnologic de confeționare în conformitate cu modelul ales</p> <p>8.2.5 Prelucrarea informațiilor dobândite din documentația tehnică</p> <p>8.2.6 Aplicarea NSSM, PSI și de protecție a mediului specifice în timpul activităților de confeționare</p> <p>8.2.7 Autoevaluarea calității operațiilor efectuate</p> <p>8.2.8 Remedierea defectelor identificate</p> <p>8.2.10 Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate</p>	<p>8.3.3 Asumarea calității/noncalității operațiilor de coasere și de călcare executate</p> <p>8.3.4 Stabilirea cu responsabilitate a operațiilor procesului tehnologic de confeționare</p> <p>8.3.5 Respectarea NSSM, PSI și de protecție a mediului în executarea operațiilor procesului tehnologic de confeționare</p> <p>8.3.6 Identificarea independentă pe bază de mostre sau produs etalon a defectelor</p> <p>8.3.8 Colaborarea cu membrii echipei de lucru în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă</p>

	<p>8.2.12 Comunicarea/ raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate</p> <p>8.2.13 Raportarea propriilor puncte de vedere creative și expresive la opiniile altor persoane</p>	<p>8.3.9 Asumarea în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de muncă primită</p>
--	---	---

Enunțul probei practice:

Realizați buzunarul lateral cu punga din material auxiliar croită separat, cu refilet interior și contrarefilet, la pantalon.



Procesul tehnologic de confecționare:

- ✚ Surfilarea marginii contrarefiletului (CR);
- ✚ Coaserea contrarefiletului (CR) la punga inferioară de buzunar (Pi);
- ✚ Coaserea refiletului interior (R) la punga superioară de buzunar (Ps);
- ✚ Aplicarea refiletului interior (R) la fața produsului pe marginea deschiderii buzunarului. Întoarcerea pe față și călcarea;
- ✚ Realizarea unei cusături tighel de ornament pe marginea deschiderii buzunarului;
- ✚ Suprapunerea celor două părți ale buzunarului și fixarea poziției prin cusături executate pe marginea rezervelor;
- ✚ Închiderea pungii de buzunar prin coasere și surfilarea marginilor.

OBS: Deschiderea buzunarului poate avea diferite forme.

Sarcini de lucru:

1. Organizarea ergonomică a locului de muncă.
 2. Pregătirea mașinilor pentru realizarea operațiilor de prelucrare.
 3. Selectarea și pregătirea reperelor.
 4. Executarea operațiilor de prelucrare termică a reperelor.
 5. Executarea operațiilor de prelucrare prin coasere a reperelor.
 6. Prezentarea lucrării efectuate, justificarea ordinii și calității operațiilor de prelucrare executate.
 7. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecție a mediului.
- Timp de lucru: 90 min*

Grila de evaluare

Criteria de evaluare	Punctaj	Indicatori de evaluare	Punctaj pe indicator
1. Primirea și planificarea sarcinii de lucru	30 p	Organizarea ergonomică a locului de muncă	5 p
		Pregătirea mașinilor pentru realizarea operațiilor de prelucrare (controlarea stării de funcționare, înfilarea mașinii)	15 p
		Selectarea și pregătirea reperelor	10 p
2. Realizarea sarcinii de lucru	40 p	Surfilarea marginii contrarefiletului (CR)	3 p
		Coaserea contrarefiletului (CR) la punga inferioară de buzunar (Pi)	3 p
		Coaserea refiletului interior (R) la punga superioară de buzunar (Ps)	3 p
		Aplicarea refiletului interior (R) la fața produsului pe marginea deschiderii buzunarului. Întoarcerea pe față și călcarea	8 p
		Realizarea unei cusături tighel de ornament pe marginea deschiderii buzunarului	5 p
		Suprapunerea celor două părți ale buzunarului și fixarea poziției prin cusături executate pe marginea rezervelor	8 p
		Închiderea pungii de buzunar prin coasere și surfilarea marginilor	5 p
		Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului	5 p
3. Prezentarea și promovarea sarcinii de lucru	30 p	Autoevaluarea operațiilor tehnologice executate	15 p
		Justificarea ordinii și calității operațiilor de prelucrare executate	10 p
		Utilizarea corectă a terminologiei de specialitate cu scopul raportării realizării sarcinii	5 p

Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar 2023-2024.

EXEMPLUL 5

PROBĂ PRACTICĂ

Domeniul de pregătire profesională	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
Calificarea profesională	Confeccioner produse textile
Unitatea de rezultate ale învățării	Confeccionarea produselor textile
Modul	II: Confeccionarea produselor textile
Clasa	a XI-a
Tema probei practice	Jacheta dublu-strat pentru femei -Prelucrarea spatelui

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
8.1.1. Cusături manuale 8.1.2. Clasificarea cusăturilor 8.1.3. Caracterizarea cusăturilor mecanice și termochimice 8.1.4. Utilaje specific cusăturilor mecanice. Operații de deservire și reglare a parametrilor de coasere specific fiecărui tip de mașină de cusut 8.1.5. Caracterizarea și reglarea utilajelor pentru îmbinări prin termolipire 8.1.6. Proces tehnologic de confeccionare 8.1.7. Operații de pregătire a reperelor produselor de îmbrăcăminte 8.1.8. operații de prelucrare a reperelor produselor de îmbrăcăminte 8.1.9. Operații de asamblare a produselor de îmbrăcăminte din țesătură și din tricot 8.1.10. Norme SSM și PSI specifice operațiilor de coasere 8.1.11. Caracteristici de calitate a produselor confeccionate	8.2.1. Selectarea cusăturilor necesare confeccionării modelului produsului 8.2.2. Efectuarea operațiilor de prelucrare a reperelor produsului 8.2.3. Executarea cusăturilor specific fiecărui tip de operație (prelucrare a reperelor și asamblare a reperelor) 8.2.4. Stabilirea procesului tehnologic de confeccionare în conformitate cu modelul ales 8.2.5. Prelucrarea informațiilor dobândite din documentația tehnică 8.2.6. Aplicarea NSSM și PSI și de protective a mediului în timpul activităților de confeccionare 8.2.7. Autoevaluarea calității operațiilor efectuate 8.2.8. Remedierea defectelor identificate 8.2.9. Executarea operațiilor de întreținere a utilajelor și uneltelor utilizate pentru confeccionarea produselor textile 8.2.10. Utilizarea corectă în comunicarea a vocabularului comun și a celui de specialitate pentru 8.2.12. Comunicarea /raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate 8.2.13. Raportarea propriilor puncte de vedere creative și	8.3.1. Asumarea initiative pentru selectarea cusăturilor necesare confeccionării modelului produsului 8.3.2. Executarea independent a operațiilor de deservire a mașinilor de cusut reglând corespunzător parametrilor 8.3.3. Asumarea calității /noncalității operațiilor de coasere și de călcare realizate 8.3.4. Stabilirea cu responsabilitate a operațiilor procesului tehnologic de confeccionare 8.3.5. Respectarea normelor specific de sănătate și securitate în muncă și de protective a mediului în executarea operațiilor procesului tehnologic de confeccionare 8.3.6. Identificarea independent pe bază de mostre sau produs etalon a defectelor 8.3.7. Realizarea independent a operațiilor de întreținere a utilajelor conform graficilor, fișelor tehnice, documentelor impuse 8.3.8. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor la locul de muncă 8.3.9. Asumarea, în cadrul

8.1.12. Descrierea operațiilor de întreținere a utilajelor utilizate la coaserea reperelor.	expressive la operațiile altor persoane	echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită.
---	---	--

Suport teoretic:

**FIȘĂ DE DOCUMENTARE
SCHIȚĂ TEHNOLOGICĂ- Jacheta pentru femei**

Destinație: femei
Sezon: Primăvară/Toamnă
VEDERE FAȚĂ



Descriere model:

MODELUL DE JACHETA propus spre confecționare se caracterizează prin siluetă ajustată, rezolvată prin linii de divizare la față și la spate, prezența crețurilor la nivelul taliei și spre terminația mânecilor, prezența nervurilor pe elementul central al feței, cu nasturii aplicați de dimensiuni mari impun utilizarea acestui model de către persoane zvelte. Lungimea jachetei este de 65cm.

Modelul propus este caracterizat de simetrie pentru elementele principale. Fața este alcătuită din câte 4 reperi simetrice două câte două. Aceste reperi sunt obținute prin divizări longitudinale și transversale: un reper central (tăblie), pe care sunt plasate 5 nervuri la distanțe de 4,5cm una de alta, reperul principal feței, un clin lateral care pornește din răscoiala mânecii până la nivelul taliei și bascul caracterizat de un volum mare (creți). Divizarea de la nivelul taliei, amploarea mare a produsului pe linia de terminație sunt elemente care impun utilizarea acestui model de către persoane zvelte. Linia de divizare a clinului pornește la distanța de 10cm. Punctul extrem al liniei umărului și este plasată la distanța de 2 cm de vârful bustului. Bascul are o lățime de 23 cm cu amplare progresivă de la linia coasere cu reperate feței spre terminație.

Tablia centrală are o lățime constantă de 13,5cm și pe aceasta sunt fixați prin coasere nasturii cu rol decorativ, îmbrăcați în materialul de fond, la distanța de 14cm unul de altul.

Sistemul de închidere este realizat prin 5 capse.

Terminația superioară a jachetei este finalizată prin guler, aplicat pe un decolteu, ce are lățimea de 14cm.

Spatele jachetei este format din câte 3 reperi, simetrice două câte două: un reper central, un clin lateral și bascul, caracterizat de volum obținut prin creți.

Mânecele sunt formate din câte 3 reperi: față, dos și un volan, plasat spre linia de terminație a acestora, pentru a oferi echilibru modelului. Fața de mânecă este prevăzută cu

3falduri. Volanul are o lățime de 13cm constantă pe toată lungimea sa și o amploare mare pe linia de îmbinare cu celelalte repere ale mânecii (volanul are rol decorativ).

Jacheta este căptușită integral, cu o căptușeală de aceeași nuanță cu materialul de fond. Terminația jachetei este finalizată prin tiv cu lățimea 1,5cm pentru elementele față și spate, respectiv de 1,5cm pentru mânecă 2cm.

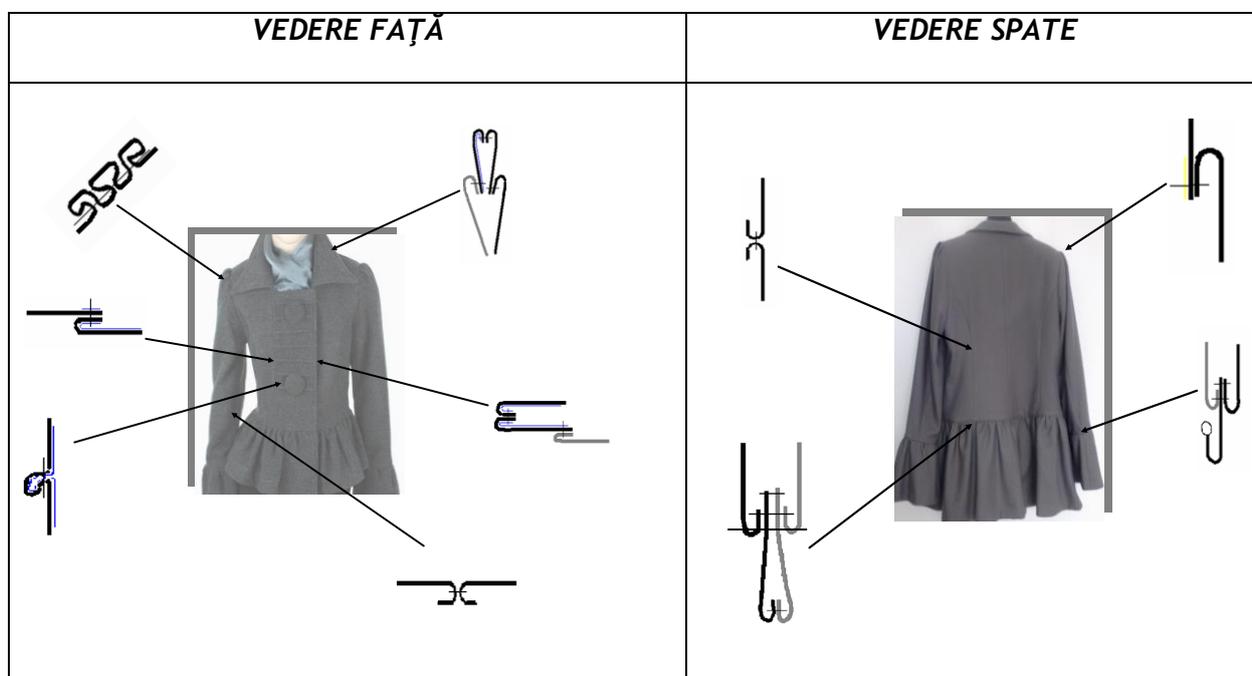
Ținuta produsului este asigurată de prezența stratului de întărire pe fața de guler, bizet, tăblia centrală, linia umerilor, linia răscoielii mânecii, completare piept, clin până sub linia bustului (sub formă de plastron).

Eleganța modelului, stilul militar este oferit de prezența tighelului cu rol decorativ executat la distanța de 0,1mm liniile de asamblare și de prezența nervurilor pe tăblia centrală.

Volumul produsului spre terminație, silueta acestuia impun confecționarea acestuia dintr-un material cu un procent mare de lână, care să permită modelarea prin tratamente umido- termice a acestuia.

FIȘĂ DE DOCUMENTARE

HARTA TEHNOLOGICĂ - Jacheta pentru femei



Dimensionarea produsului

Nr. crt.	Denumirea dimensiunii	Simbol	Valoare (cm)
1	Înălțimea corpului	Ic	166
2	Perimetrul bustului	Pb	84
3	Perimetrul taliei	Pt	68
4	Perimetrul șoldurilor	Ps	96
5	Lungimea produsului	Lp	65
7	Lungimea manecii	Lm	60

Adaosul de bază $Ab = 7.5$ cm. În funcție de siluetă, se stabilesc valorile adaosului de pe linia taliei

$At = 6$ cm și respectiv de pe linia șoldurilor $As = 4$ cm.

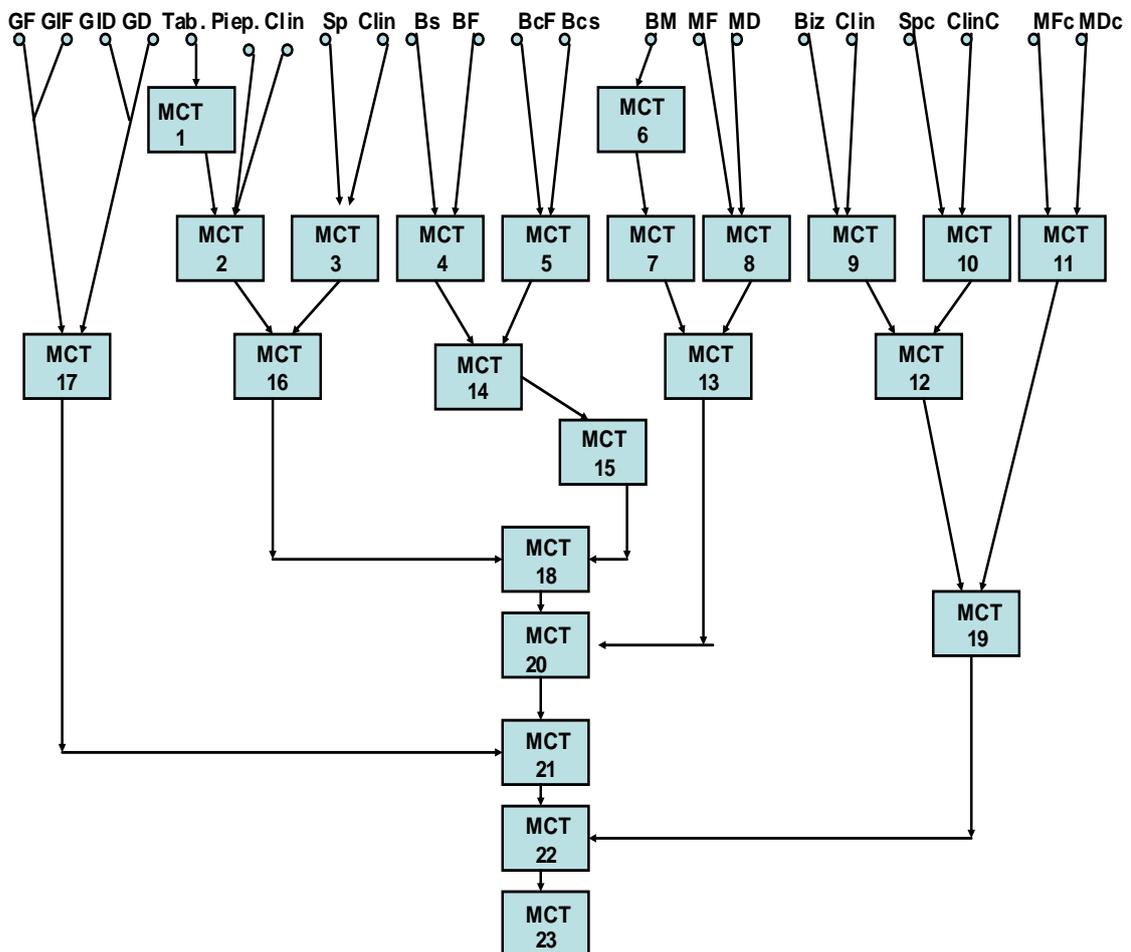
FIȘĂ DE DOCUMENTARE

Structura ierarhică de confecționare a Jachetei dublu strat pentru femei



FIȘĂ DE DOCUMENTARE

Graf de constituire tehnologică - macrostructură- GSM-secvențe



FIȘĂ DE DOCUMENTARE

Controlul calității produsului vestimentar

În concepție largă, calitatea produselor reprezintă totalitatea proprietăților unui produs, măsura în care acesta satisface necesitatea socială. Calitatea diferențiază produsele de același fel după gradul în care performanțele acestora satisfac cerințele consumatorului, concretizând nivelul tehnic dar și elementele de ordin estetic și economic.

Prevederile STAS 10055 / 75 definesc triunghiul calității prin interdependența dintre calitatea concepției, a fabricației și a produsului.

Măsurarea calității prin determinarea nivelului de calitate permite încadrarea produselor în clase de calitate :

- de masă
- superioară
- extra
- lux.

Nivelul calității este determinat de :

- compoziția fibroasă și calitatea materiei prime, a furniturilor și accesoriilor;
- gradul de nouitate în creație și proiectare;
- mărimea seriei de fabricație pe model;
- mod de tehnoprezentare.

De regulă, punctele de control se amplasează:

- înaintea operațiilor de bază;
- înaintea operațiilor la care costul remedierii ar fi mult mai mare decât cel al controlului;
- între secțiunile și zonele de fabricație;
- la produse finite.

Controlul de calitate trebuie să reprezinte o îmbinare rațională de autocontrol, control interoperațional, control pe flux de fabricație și control executat de organele C.T.C.

Controlul efectuat la asamblarea reperelor începe odată cu operația de alimentare, când pot fi depistate defecte ca de exemplu: decupări necorespunzătoare, variații de nuanță la reperate perechi.

Controlul realizat pe durata operațiilor de asamblare are în vedere eliminarea defectelor de coasere (variații ale pasului de cusătură, încrețirea materialului, împletirea necorespunzătoare a firelor); eliminarea unor defecte la asamblările prin termolipire etc.

Pe parcursul procesului de confecționare se urmărește ca toate operațiile să fie realizate conform indicațiilor din documentația tehnică.

Calitatea executării diferitelor reperate și ansamble se controlează în funcție de specificul fiecăruia și a produsului respectiv în majoritatea cazurilor pe manechine sau umeraș.

Controlul se face mai întâi pe fața produsului urmărindu-se la principalele reperate următoarele:

GULERUL - trebuie să aibă fața croită pe direcția nominală a urzelii având în vedere corectitudinea așezării, forma și simetria colțurilor. Gulerul asamblat la sacou trebuie să aibă o linie continuă, armonioasă, în partea din față împreună cu reverul, iar în partea liniei umărului și a spatelui să se răsfrângă corect fără să se vadă dosul de guler. Gulerul trebuie să fie simetric și să formeze unghiuri egale la colțuri și la îmbinarea cu reverul în linia de cazură.

UMERII - cusătura umărului să fie executată prin susținerea părții din spate uniform pe partea piepților fără a forma cute sau încrețituri;

CUSĂTURA DE ÎMBINARE PE MIJLOC SPATE - trebuie executată uniform fără a fi întinsă vreuna din părți în cazul tesăturilor caro sau dungii să se țină seama de concordanța și simetria acestora.

PIEPT - se verifică ținând cont de simetria și suprapunerea acestora unul peste celălalt (conform modelului omologat), răsfrângerea corectă a reverelor, sensul, simetria desenelor și de poziționare a buzunarelor. Se mai verifică executarea corectă a cusăturilor ornamentale (dacă există), așezarea corectă a acestora, eventual paralelismul, calitatea executării butonierelor, respectarea asortării culorii de ață cu culoarea materialului de bază.

MÂNECILE - trebuie aplicate corespunzător, respectând punctele de potrivire, fără a devia spre spate sau față, cu respectarea gradului de încrețire calculat, iar cuțul, aripioarele și pernița să fie aplicate prin suprapunerea corectă a tighelului peste tighelul de aplicare a mânecii. Se verifică de asemenea simetria cusăturilor mânecilor, potrivirea desenului (caro) dintre mânecă și piept, asamblarea corectă a căptușelii, uniformitatea și executarea corectă a terminației și a șlitului mânecii, fixarea corectă a rezervei de tiv conform sistemului stabilit prin fișa tehnică sau proces tehnologic.

BUZUNARELE - se verifică dimensiunea și poziționarea corectă a fiecăruia, simetria unuia față de celălalt, uniformitatea tighelului.

CANTURILE - trebuie să fie simetrice prin suprapunere și cu respectarea firului drept (urzeală) al țesăturii.

TERMINAȚIA - să fie uniformă și simetrică de la mijlocul spatelui și până la linia cantului în ambele părți, dacă s-a respectat rezerva de tiv și dacă s-au făcut întăriturile corespunzător, tighelul executat uniform.

CĂPTUȘEALA - se verifică după ce s-a terminat controlul pe față al produsului. Se verifică dacă corespunde cu materialul exterior al produsului ca măsură și dacă este corespunzător prelucrată, prin asamblarea corectă a căptușelii cu țesătura de bază. Se mai verifică calitatea cusăturii umerilor, a căptușelii mânecilor, dacă a fost încheiată deschiderea lăsată pentru întoarcerea produsului pe față, dacă la asamblarea căptușelii cu stofă pe linia de terminație, cusăturile au fost fixate cusătură în cusătură.

Se controlează de asemenea dacă fixarea căptușelii a fost făcută corect în răscoiala mânecii, modul de execuție a buzunarelor interioare, dacă corespund dimensional, dacă sunt poziționate corect toate etichetele conform fișei tehnice. Se controlează modul de execuție a faldurilor pe mijlocul spatelui, dacă agățătorul a fost fixat pe mijlocul gulerului simetric față de faldul de pe mijlocul spatelui. Se verifică mărimea fiecărui produs indicat pe etichetă să corespundă cu mărimea reală a produsului.

Controlul calității după confecționare este realizat de controlori C.T.C. și vizează verificarea exactității executării operațiilor de confecționare și verificarea dimensiunilor produsului.

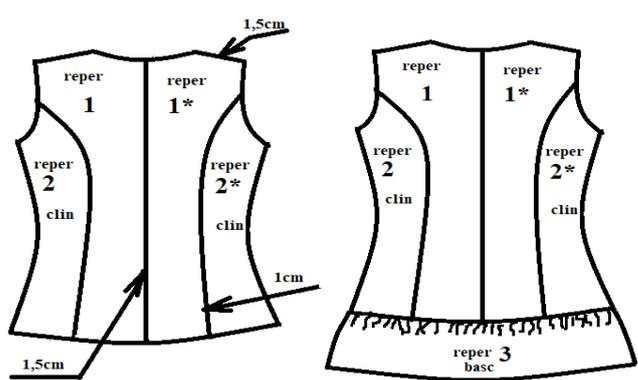
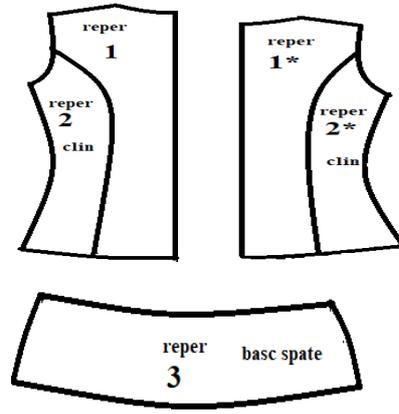
Pe parcursul procesului de finisare, controlul se face cu scopul de a preveni defecte cum ar fi: aspect necorespunzător datorită aplicării incorecte a tratamentelor umidotermice, degradarea materialelor datorită reglării incorecte a parametrilor proceselor tehnologice (călcare, presare), coaserea necorespunzătoare a nasturilor, pete, modificări de culoare, luciu.

După finisare urmează un control final la care produsele sunt controlate bucată cu bucată de către personal calificat C.T.C. Se verifică dimensiunile produsului (în concordanță cu prescripțiile din documentația tehnică), precum și calitatea materiilor prime și auxiliare din produsele confecționate.

Punctele de control sunt dotate cu mese de control, mijloace de măsurare a lungimilor, rigle gradate, centimetru de croitorie etc).

De o importanță deosebită, la efectuarea controlului de calitate este tabelul de dimensiuni și schița cu cotele de măsurare ale produsului care nu trebuie să lipsească din documentația pusă la dispoziția controlorului C.T.C.

FIȘA TEHNICĂ

<p>Produs: Jacheta dublu strat pentru femei- Prelucrarea spatelui</p> <p>Produs cu sprijin pe linia umărului</p> <p>Sezon: primăvară/toamnă</p>	<p>Material folosit:</p> <p>Material de bază: stofă tip lână</p> <p>Materiale secundare: căptușeală, întăritură</p> <p>Materiale auxiliare: ață cusut, nasturi, copci etc.</p>
<p>Schița produsului/ dimensionarea produsului:</p> 	
<p>Faze de lucru:</p> <p style="text-align: center;">Prelucrarea spatelui</p> <ol style="list-style-type: none"> Încheie linia de mijloc a spatelui la 1,5 cm $R1+R1^* = \text{reper central spate}$ Descalcă linia de mijloc a spatelui  Încheie clin drept cu reperul spate la 1cm $R2^*+R1^* = \text{jumătate spate drept}$ Încheie clin stâng cu reperul spate la 1cm $R2+R1 = \text{jumătate spate stâng}$ Descalcă cusătura clini și reper spate  execută/ fixează creți reper R3 la 0,5 cm cusătură lejeră; dublează reperul R3 aplicând căptușeala la 0,7 cm Înbină reper R3+(reper R1+reper R2)+ R3 (reper R1*+reper R2*) Presează cusăturile 	<p>Cusături folosite:</p> <p>Cusătură tighel/ de încheiat simplu (P= 3mm) </p> <p>Cusătură termochimică </p> <p>Cusătură triploc</p> <p>Unelte și utilaje:</p> <ul style="list-style-type: none"> Mașină simplă de cusut Fier de călcat Foarfeca Centimetru Cretă croitorie Riglă Ace cu gămălie

Modul de lucru
Individual/pe grupe

Enunțul probei practice:

Sarcina nr.1: Realizați "Prelucrarea spatelui pentru - Jacheta dublu strat pentru femei"conform documentației tehnice.

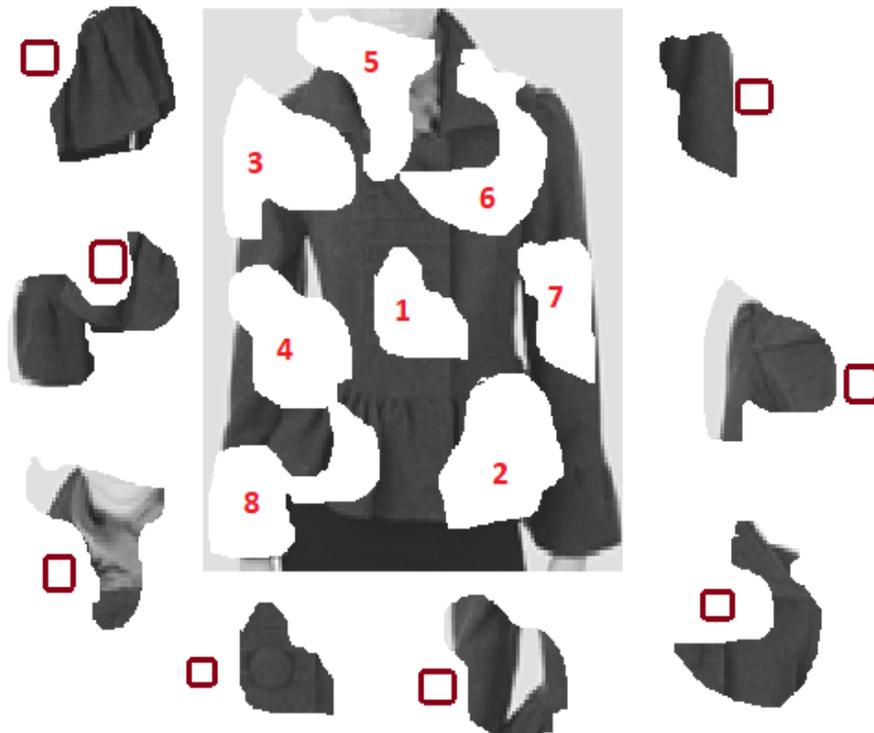
Sarcini de lucru:

- 1.1. Identificarea etapelor de lucru specifice prelucrării spatelui de jachetă;
- 1.2. Selectarea utilajelor necesare confecționării produsului;
- 1.3. Pregătirea utilajelor și uneltelor pentru desfășurarea probei;
- 1.4. Selectarea părților componente ale subansamblului spate (reper mijloc (reper R1 + reper R1*+R2 clin drept + reper R2* clin stâng+ reper R3 basc spate);
- 1.5. Prelucrarea interfazic a reperelor R1+R2+R3 respectând fișa tehnică;
- 1.6. Realizează dimensionarea rezervelor și pasului de cusătură pe parcursul procesului de confecționare (Rez. =1,5cm. P=3mm) conform documentației;
- 1.7.Verificarea calitativă spatele de jachetă
- 1.8. Respectarea și aplicarea normelor de sănătate și securitate în muncă;
- 1.9. Prezentarea și argumentarea lucrării realizate în fața clasei.

Timp de lucru: 30min

Sarcina nr.2

Rezolvați jocul puzzlele . Analizați forma și conturul pieselor date în figura de mai jos, apoi scrieți în căsuță numărul corespunzător fiecărei imagini astfel încât să completați produsul vestimentar.



Timp de lucru: 10 min.

Grila de evaluare

Criteria de evaluare	Punctaj	Indicatori de evaluare	Punctaj pe indicator
1. Primirea și planificarea sarcinii de lucru	30 p	1.1. Organizarea ergonomică a locului de muncă (Poziția și mânuirea corectă în timpul lucrului)	5p
		1.2. Pregătirea utilajelor și uneltelor pentru desfășurarea probei; reglarea pasului de cusătură, reglarea tensiunii celor două fire, înfilarea aței la mașină etc.	5p
		1.3. Identificarea/selectarea materialelor și utilajelor necesare realizării etapelor de confecționare a produsului;	10p
		1.4. Verificarea corespondenței dimensionale a reperelor înainte de prelucrare.	10p
2. Realizarea sarcinii de lucru	40 p	2.1. Prelucrarea informațiilor dobândite din documentația tehnică conform probei practice	5p
		2.2. Executarea corectă, prelucrarea interfazică (preformarea, prelucrarea, surfilarea reperelor) a produsului.	15p
		2.3. Respectarea succesiunii logice a etapelor și modul de lucru conform documentației pentru prelucrarea produsului.	5p
		2.4. Calitatea operațiilor tehnologice de prelucrare și asamblare a produsului	5p
		2.5. Identificarea și aranjarea reperelor/formelor/pieselor corespunzătoare realizării produsului vestimentar.	5p
		2.6. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului	5p
3. Prezentarea și promovarea sarcinii de lucru	30 p	3.1. Prezentarea și argumentarea sarcinilor de lucru realizate	15p
		3.2. Utilizarea corectă a terminologiei de specialitate	15p

Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar 2023-2024.

EXEMPLUL 6

PROBĂ PRACTICĂ

<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	<i>Tehnician designer vestimentar</i>
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	<i>Proiectarea tiparelor produselor vestimentare și a accesoriilor</i>
<i>Modul</i>	Tipare pentru produse vestimentare și accesorii
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema probei practice</i>	Transformarea tiparelor de bază în model prin transferul penselor: aplicații la transferul penselor de bust

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>Metode de transformare a tiparelor de bază în tipare de model</p> <p>11.1.6 Metoda de transfer a penselor</p>	<p>11.2.6 Transformarea tiparelor în model prin transferul penselor</p>	<p>11.3.5. Asumarea inițiativei în alegerea metodei de transformare a tiparelor în model</p> <p>11.3.6. Selectarea independentă a metodei de transformare a tiparelor în model</p> <p>11.3.7. Efectuarea cu responsabilitate a operațiilor de transformare a tiparelor, indiferent de metoda de transformare aleasă</p> <p>11.3.8. Asumarea calității/noncalității lucrărilor executate</p>

Enunțul probei practice

Realizați transformarea tiparului de bază al corsajului bluzei femeii conform modelului de mai jos, respectând indicațiile din sarcinile de lucru și ținând seama de imaginile sugestive pentru etapele de lucru.

Sarcini de lucru:

Primirea și planificarea sarcinii de lucru:

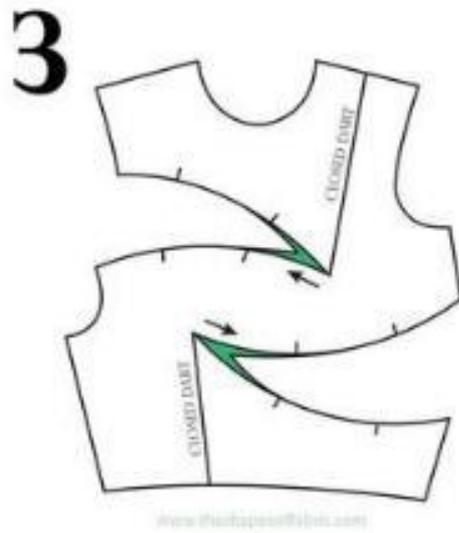
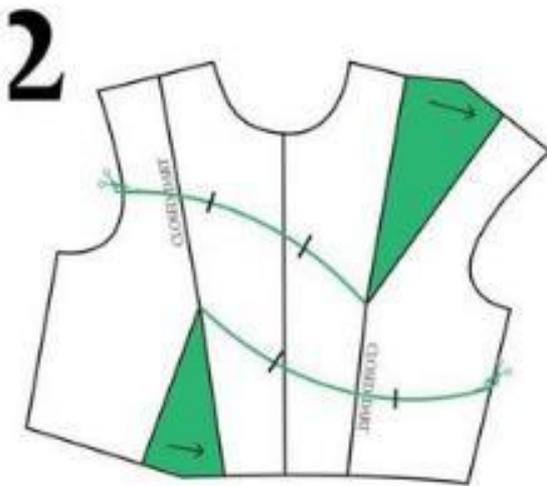
- Selectarea și pregătirea materialelor necesare (tipar de bază scara 1:5, fișă de documentare, material și instrumente de desen, foarfeci, coli de hârtie pentru tipare, ace cu gămălie etc.)
- Pregătirea tiparului de bază pentru realizarea etapelor de transformare (fixare tipar de bază pe coala de hârtie);
- Enumerarea etapelor de lucru în vederea obținerii noului model al feței de bluză

Realizarea sarcinii de lucru:

- Executarea operațiilor de transformare conform ordinii indicate în imagini:
 1. secționarea tiparului de bază pe linile bisectoare ale penselor care se deschid prin pivotare - conform imaginii - umăr stâng și talie dreapta (vezi simbolul foarfecii din imaginea numerotată cu 1!);
 2. închiderea penselor vechi prin suprapunerea laturilor, conform direcțiilor indicate prin săgeți în imaginea numerotată cu 1 și compensarea închiderii prin transferul prin pivotare;
 3. desenarea tiparului intermediar obținut (corespunzător imaginii numerotate cu 2) cu marcarea penselor intermediare pe acesta;
 4. trasarea direcțiilor noilor pense ce vor fi introduse ca linii decorativ constructive;
 5. decuparea tiparului intermediar corespunzător imaginii numerotate cu 2;
 6. secționarea tiparului pe direcția penselor noi care reprezintă și linii decorativ constructive (vezi simbolul foarfecii din imaginea numerotată cu 2!);
 7. închiderea, conform săgeților indicate în imaginea 2, a penselor obținute prin pivotarea anterioară (umăr stânga și talie dreapta) cu deschiderea simultană a noilor pense;
 8. desenarea tiparului final obținut (corespunzător imaginii numerotate cu 3);
- Respectarea normelor de sănătate și siguranță în muncă, PSI, protecția mediului.

Prezentarea și promovarea (finalizarea) sarcinii de lucru

- finalizarea/decuparea noului tipar
- prezentarea lucrării realizate (inclusiv tiparul intermediar)
- argumentarea lucrărilor de transformare realizate în ordinea logică cu utilizarea corectă a terminologiei de specialitate



GRILA DE EVALUARE

Criterii de evaluare	Punctaj maxim	Indicatori de evaluare	Punctaj acordat pe indicator
1. Primirea și planificarea sarcinii de lucru	20 p	Organizarea ergonomică a locului de muncă (selectarea tiparelor, a instrumentelor de lucru, organizarea spațiului de lucru)	5
		Pregătirea tiparului de bază pentru realizarea etapelor de transformare (fixare tipar de bază pe coala de hârtie);	5
		Enumerarea etapelor de lucru în vederea obținerii noului model al feței de bluză	10
2. Realizarea sarcinii de lucru	50 p	Secționarea tiparului pe bisectoarele penselor conform indicațiilor	5
		Închiderea penselor vechi prin suprapunerea laturilor și compensarea închiderii prin transferul prin pivotare;	10
		Desenarea tiparului intermediar	5
		Trasarea direcțiilor noilor pense ce vor fi introduse ca linii decorativ constructive	2
		Decuparea tiparului intermediar	5
		Secționarea tiparului pe direcția penselor noi care reprezintă și linii decorativ-constructive	5
		Închiderea penselor obținute prin pivotarea anterioară (umăr stânga și talie dreapta) cu deschiderea simultană a noilor pense;	10
		Desenarea tiparului final obținut	5
		Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului	3
3. Prezentarea și promovarea (finalizarea) sarcinii de lucru	30 p	Finalizarea/decuparea noului tipar	10
		Prezentarea lucrării realizate (inclusiv tiparul intermediar)	10
		Argumentarea lucrărilor de transformare realizate în ordinea logică cu utilizarea corectă a terminologiei de specialitate	10

Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar 2023-2024.

EXEMPLUL 7

PROBĂ PRACTICĂ

<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	TEHNICIAN ÎN INDUSTRIA PIELĂRIEI
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	Monitorizarea operațiilor specifice tehnologiilor din industria pielăriei
<i>Modul</i>	Procese tehnologice în industria pielăriei
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema probei practice</i>	Realizarea operației de croire manuală

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>10.1.3.Analizarea operațiilor tehnologice pentru confecționarea produselor de încălțăminte, marochinărie, îmbrăcăminte din piele și mănuși</p> <p>10.1.4.Descrierea etapelor de lucru pentru confecționarea modelului nou</p> <p>10.1.5.Ordonarea etapelor de lucru pentru confecționarea modelului nou</p> <p>10.1.11. Norme de sănătate și securitatea muncii și PSI-generale și specifice;Norme privind acordarea primului ajutor;Norme privind protecția mediului aplicabile domeniului de activitate.</p>	<p>10.2.3.Ordonarea operațiilor tehnologice pentru confecționarea produselor de încălțăminte, marochinărie, îmbrăcăminte din piele și mănuși pe baza mostrei etalon</p> <p>10.2.4. Executarea operațiilor pentru confecționarea modelului nou</p> <p>10.2.5. Cronometrarea timpului de lucru pe operație</p> <p>10.2.16. Utilizarea mijloacelor informatice pentru documentarea tehnică în limba română și în limbi moderne</p> <p>10.2.17. Utilizarea corectă în comunicare a limbajului de specialitate</p>	<p>10.3.2.Ordonarea independentă a operațiilor tehnologice pentru confecționarea produselor de încălțăminte, marochinărie, îmbrăcăminte din piele și mănuși pe baza mostrei etalon</p> <p>10.3.3.Executarea sub supraveghere a operațiilor pentru confecționarea modelului nou</p> <p>10.3.9. Efectuarea independentă a instructajului periodic privind SSM, PSI și de prim ajutor</p> <p>10.3.10.Monitorizarea independentă a respectării legislației SSM, PSI și protecție a mediului</p> <p>10.3.11.Asumarea rolului în echipă și colaborarea cu ceilalți membri ai echipei</p> <p>10.3.12.Asumarea inițiativei în vederea respectării disciplinei tehnologice și a termenelor de execuție</p>

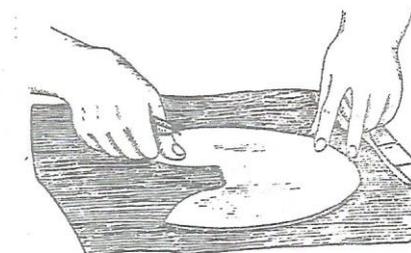
Enunțul probei practice:

Realizați operația de croire manuală pentru reperatele unui produs, folosind pielea naturală și instrumentele de lucru.

În imaginile alăturate se observă modul de executare a operației de croire manuală.

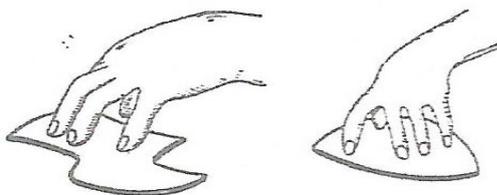
Aplicarea operațiilor de croire manuală:

a) Asezați tiparul pe piele;



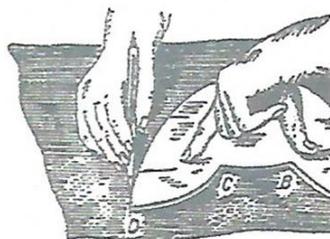
a.

b) Fixați tiparul pe piele;



b

c) Executați operația de croire a reperului;



c

Sarcini de lucru:

- ☞ Organizarea ergonomică a locului de muncă;
- ☞ Selectarea instrumentelor de lucru;
- ☞ Efectuarea operației de croire manuală;
- ☞ Verificarea defectelor din piele;
- ☞ În operația de croire manuală, așezarea tiparului pe piele, fixarea tiparului pe piele, executarea operației de croire a reperului.
- ☞ Controlarea calității operațiilor efectuate.
- ☞ Remedierea defectelor apărute.
- ☞ Respectarea normelor de sănătate și siguranță în muncă.
- ☞ Argumentarea diferențelor dintre etapele utilizate.

Timp de lucru: 30 minute

Grila de evaluare

Criteria de evaluare	Punctaj	Indicatori de evaluare	Punctaj pe indicator
1. Primirea și planificarea sarcinii de lucru	30 p	Organizarea ergonomică a locului de muncă	10
		Studierea materialelor în vederea realizării sarcinilor de lucru	10
		Selectarea corectă a instrumentelor de lucru pentru realizarea sarcinilor de lucru	10
2. Realizarea sarcinii de lucru	40 p	Verificarea defectelor din piele	10
		Stabilirea poziției corecte a tiparelor pe piele și executarea operației de croire	15
		Verificarea calității lucrării executate	5
		Remediarea defectelor și încadrarea în timpul de lucru.	5
		Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului	5
3. Prezentarea și promovarea sarcinii de lucru	30 p	Prezintă lucrarea complet și coerent	10
		Argumentarea diferențelor dintre etapele utilizate	10
		Utilizarea corectă a terminologiei de specialitate	10

Repere metodologice pentru aplicarea curriculumului la clasa a XI-a, în anul școlar
2023-2024.

EXEMPLUL 8

PROBĂ PRACTICĂ

<i>Domeniul de pregătire profesională</i>	INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE
<i>Calificarea profesională</i>	CONFEȚIONER PRODUSE TEXTILE
<i>Unitatea de rezultate ale învățării</i>	Pregătirea țesăturilor și tricoturilor pentru confecționare
<i>Modul</i>	M1 PREGĂTIREA ȚESĂTURILOR ȘI TRICOTURILOR PENTRU CONFEȚIONARE
<i>Clasa</i>	a XI-a
<i>Tema probei practice</i>	Încadrarea șabloanelor pe diferite tipuri de materiale textile

Rezultate ale învățării vizate:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>7.1.5.- Șablonarea materialelor textile</p> <p>7.1.6.- Enumerarea condițiilor tehnice respectate la șablonare</p>	<p>7.2.6.- Selectarea mobilierului, uneltelor și materialelor specifice operației de șablonare</p> <p>7.2.7.- Prelucrarea informațiilor dobândite din documentația tehnică</p> <p>7.2.8.- Efectuarea șablonărilor simple și combinate pe material dublu sau desfăcut</p> <p>7.2.12.-Aplicarea NSSM, PSI și de protecție a mediului în timpul activității de pregătire pentru confecționare;</p> <p>7.2.13. Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate</p> <p>7.2.14. Comunicarea /Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate</p>	<p>7.3.4. Executarea sub supraveghere a operației de șablonare, respectând condițiile tehnice specifice</p> <p>7.3.7. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă</p> <p>7.3.8.-Desfășurarea de activități cu caracter nediscriminatoriu în cadrul echipei de lucru</p>

Enunțul probei practice:

Pentru varianta de model indicată și având în vedere lățimea materialului, realizați încadrarea șabloanelor pe material astfel încât să obțineți un consum de material rațional.

Sarcini de lucru:

- Organizarea locului de muncă;
- Selectarea șabloanelor pentru varianta de model indicată;
- Selectarea materialului textil pentru lățimea indicată;
- Pregătirea șabloanelor și a materialului textil pentru realizarea încadrării;
- Stabilirea tipului de încadrare care se poate realiza în funcție de tipul materialului și de șabloanele;
- Încadrarea șabloanelor pe material în vederea obținerii încadrării, respectând condițiile specifice operației;
- Măsurarea lungimii încadrării în vederea obținerii consumului de material;
- La final sarcini specifice criteriului prezentarea și promovarea sarcinii de lucru.

Grila de evaluare

Criterii de evaluare	Punctaj	Indicatori de evaluare	Punctaj pe indicator
1. Primirea și planificarea sarcinii de lucru	30 p	Organizarea locului de muncă.	5
		Selectarea șabloanelor pentru varianta de model indicată	10
		Selectarea materialului textil pentru lățimea indicată	10
		Pregătirea șabloanelor și a materialului textil pentru realizarea încadrării	5
2. Realizarea sarcinii de lucru	40 p	Stabilirea tipului de încadrare care se poate realiza în funcție de tipul materialului și de șabloanele	10
		Așezarea șabloanelor pe material în vederea obținerii încadrării,	10
		Respectarea condițiilor specifice operației	10
		Măsurarea lungimii încadrării în vederea obținerii consumului de material	5
		Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului	5
3. Prezentarea și promovarea sarcinii de lucru	30 p	Argumentarea importanței încadrării	10
		Promovarea consumului minim de material, pentru realizarea unui produs conform la preț minim	10
		Utilizarea corectă a terminologiei de specialitate	10