

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

Anexa nr. ^{39/15}2 la OMEN nr. ^{4.05}din 4.05/2017

CURRICULUM

pentru
clasa a X-a

ÎNVĂȚĂMÂNT LICEAL - FILIERA TEHNOLOGICĂ

Calificările profesionale:
Tehnician designer vestimentar; Tehnician în industria textilă;
Tehnician în industria pielăriei

Domeniul de pregătire profesională:
INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE

2017

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

Proiectul a fost finanțat din FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Sectorial Dezvoltarea Resurselor Umane 2007 – 2013

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

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



GRUPUL DE LUCRU:

MIHAELA CORNELIA ACHIHĂȚEI	prof. ing.grad didactic I, Liceul Alexandru cel Bun Botoșani
LAVINIA BUTNARIU	prof. ing. grad didactic I, Colegiul Tehnic “Maria Baiulescu” Brașov
DANIELA CIOANĂ	prof. ing.grad didactic I, Colegiul Tehnic Costin D Nenitescu, Craiova
DOINA CIOBANU	prof. ing.grad didactic I, Liceul Alexandru cel Bun Botoșani
IULIANA MARINESCU	prof. ing. grad didactic I, Colegiul Tehnic „Petru Rareș” București
MARILENA RĂVAȘ	dr. ing. prof. grad didactic I, Colegiul Tehnic “Gheorghe Asachi” Focșani
SIMONA TOMESCU	prof. ing. grad didactic I, Liceul Tehnologic “Ioan N. Roman”, Constanța
CAMELIA VARGA	prof. ing. grad didactic I, Colegiul Tehnic “NAPOCA” Cluj Napoca

COORDONARE ȘTIINȚIFICĂ - CNDIPT:

RĂILEANU CARMEN – Inspector de specialitate / Expert curriculum



NOTĂ DE PREZENTARE

Acest curriculum se aplică pentru calificările profesionale corespunzătoare profilului TEHNIC, domeniul de pregătire profesională INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE:

1. Tehnician în industria textilă
2. Tehnician în industria pielăriei
3. Tehnician designer vestimentar

Curriculumul a fost elaborat pe baza standardelor de pregătire profesională (SPP) aferente calificărilor sus menționate.

Nivelul de calificare conform Cadrului național al calificărilor – 4

Corelarea dintre unitățile de rezultate ale învățării și module:

Unitatea de rezultate ale învățării – tehnice generale (URI)	Denumire modul
URI 5 Efectuarea operațiilor tehnologice pentru realizarea unui produs specific domeniului textile pielărie	MODUL I: Operații tehnologice din industria textilă și pielărie
URI 6 Planificarea activității proprii	MODUL II: Planificarea activității proprii
URI 4 Utilizarea elementelor de design pentru realizarea produselor specifice domeniului textile pielărie	MODUL III: Elemente de design

PLAN DE ÎNVĂȚĂMÂNT
Clasa a X-a
Învățământ liceal - filiera tehnologică
Aria curriculară Tehnologii

Domeniul de pregătire profesională: *INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE*

Calificările profesionale: *Tehnician designer vestimentar, Tehnician în industria textilă, Tehnician în industria pielăriei*

Cultură de specialitate și pregătire practică săptămânală

Modul I. Operații tehnologice din industria textilă și pielărie

Total ore/an:		175
din care:	Laborator tehnologic	35
	Instruire practică	35

Modul II. Planificarea activității proprii

Total ore/ an :		70
din care:	Laborator tehnologic	-
	Instruire practică	35

Modul III. Elemente de design

Total ore/ an :		105
din care:	Laborator tehnologic	70
	Instruire practică	-

Total ore/an = 10 ore/săpt. x 35 săptămâni = 350 ore/an

Pregătire practică comasată - Curriculum în dezvoltare locală

Modul IV. *

Total ore/an: 90

Total ore /an = 3 săpt. x 5 zile x 6 ore /zi = 90 ore/an

TOTAL GENERAL: 440 ore/an

Notă:

Pregătirea practică săptămânală și pregătirea practică comasată se desfășoară preponderent la operatorul economic.

Absolvenții clasei a X-a, învățământ liceal-filiera tehnologică, care optează pentru obținerea unui certificat de calificare de nivel 3, vor parcurge un stagiu de pregătire practică de specialitate cu durata de 720 ore.

* Denumirea și conținutul modulului/modulelor vor fi stabilite de către unitatea de învățământ în parteneriat cu operatorul economic, cu avizul inspectoratului școlar.



MODUL I: OPERAȚII TEHNOLOGICE DIN INDUSTRIA TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE

• Notă introductivă

Modulul „Operații tehnologice din industria textilă și pielărie”, componentă a ofertei educaționale (curriculare) pentru calificări profesionale din domeniul de pregătire profesională *Industria textilă și pielărie*, face parte din cultura de specialitate și pregătirea practică săptămânală aferente clasei a X-a, învățământ liceal - filiera tehnologică.

Modulul are alocat un număr de **175 ore/an**, conform planului de învățământ, din care :

- **35 ore/an** – laborator tehnologic
- **35 ore/an** – instruire practică

Modulul „Operații tehnologice din industria textilă și pielărie” este centrat pe rezultate ale învățării și vizează dobândirea de cunoștințe, abilități și atitudini necesare angajării pe piața muncii în una din ocupațiile specificate în SPP-urile corespunzătoare calificărilor profesionale de nivel 4, din domeniul de pregătire profesională *Industria textilă și pielărie* sau în continuarea pregătirii într-o calificare de nivel superior.

• STRUCTURĂ MODUL

Corelarea dintre rezultatele învățării din SPP și conținuturile învățării

URI 5: EFECTUAREA OPERAȚIILOR TEHNOLOGICE PENTRU REALIZAREA UNUI PRODUS SPECIFIC DOMENIULUI TEXTILE PIELĂRIE			
Rezultate ale învățării codificate conform SPP			
Cunoștințe	Abilități	Atitudini	Conținuturile învățării
5.1.1	5.2.1	5.3.1	Noțiuni generale privind procesele tehnologice din industria textilă și pielărie. - Proces tehnologic. Definiție. Structură. - Procese tehnologice din industria textilă și pielărie. Etape și operații specifice. Materii prime, semifabricate, produse finite – enumerare, definiții, caracteristici.
5.1.1. 5.1.2. 5.1.3. 5.1.4. 5.1.5. 5.1.6.	5.2.1. 5.2.2. 5.2.3. 5.2.4. 5.2.5. 5.2.6. 5.2.7. 5.2.8. 5.2.9 5.2.10 5.2.11	5.3.1. 5.3.2. 5.3.3. 5.3.4. 5.3.5. 5.3.6. 5.3.7. 5.3.8. 5.3.9.	Procese tehnologice de filare - Fluxuri tehnologice în filatură. - Faze și operații fundamentale în filatură. Definiție. Scop. Semifabricate obținute în filaturi. - Utilaje folosite în filaturi (carda, laminor, flaiier, mașina de filat - părți componente, principiul de funcționare, organe de lucru, mături specifice operațiilor de deservire, norme pentru sănătatea și securitatea în muncă și de prevenire și stingere a incendiilor specifice). - Defecte de filare. Cauze și modalități de

			<p>remediere. Fișa de autoevaluare pentru urmărirea corectitudinii operațiilor tehnologice executate.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Norme pentru sănătatea și securitatea în muncă și de prevenire și stingere a incendiilor specifice filaturilor. - Documentația tehnică industrială. Definiție. Rol. Elemente componente (fișa tehnică a produsului; fișa tehnică a operației; fișa tehnică a utilajului; fișă de lot / partidă; mostră / produs etalon). Termeni specifici exprimați în limba română și într-o limbă de circulație internațională.
5.1.1. 5.1.3. 5.1.4. 5.1.5. 5.1.6.	5.2.1. 5.2.3. 5.2.4. 5.2.5. 5.2.6. 5.2.7. 5.2.8. 5.2.9 5.2.10 5.2.11	5.3.3. 5.3.4. 5.3.5. 5.3.6. 5.3.7. 5.3.8. 5.3.9.	<p>Procese tehnologice de țesere</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etape de transformare a firelor în țesături (preparația firelor, țeserea firelor) - Fluxuri tehnologice de pregătire a firelor pentru țesere. Etape. - Operații de pregătire a firelor pentru țesere. Definiție. Scop. - Utilaje specifice secțiilor de preparare (mașină de bobinat, urzitor – părți componente, principiul de funcționare, mănuii specifice operațiilor de deservire) - Țeserea firelor. Noțiuni de bază privind țesăturile. - Mașina de țesut (părți componente, funcționare, fazele formării țesăturii, schema tehnologică a mașinii de țesut, mănuii specifice operațiilor de deservire a mașinii de țesut, norme pentru sănătatea și securitatea în muncă și de prevenire și stingere a incendiilor specifice). - Defecte de țesere. Cauze și modalități de remediere. Fișa de autoevaluare pentru urmărirea corectitudinii operațiilor tehnologice executate. - Norme pentru sănătatea și securitatea în muncă și PSI specifice secțiilor de preparare și de țesere. - Documentația tehnică industrială specifică țesătoriilor. Termeni specifici exprimați în limba română și într-o limbă de circulație internațională.
5.1.1. 5.1.3. 5.1.4. 5.1.5. 5.1.6.	5.2.1. 5.2.3. 5.2.4. 5.2.5. 5.2.6. 5.2.7. 5.2.8. 5.2.9 5.2.10 5.2.11	5.3.3. 5.3.4. 5.3.5. 5.3.6. 5.3.7. 5.3.8. 5.3.9.	<p>Procese tehnologice în tricotaje</p> <ul style="list-style-type: none"> - Criterii de clasificare a tricotelor. - Elemente generale privind structura și reprezentarea tricotelor din bătătură cu legături de bază. - Procese tehnologice în tricotaje. Definiție. Etape. Operații. - Operații și utilaje folosite la pregătirea firelor pentru tricotare (scop, formate obținute). - Operația de tricotare. Clasificarea mașinilor de tricotate. - Mașina de tricotate rectilinie (părți componente, funcționare, mănuii specifice operațiilor de

			<p>deservire, norme pentru sănătatea și securitatea în muncă și de prevenire și stingere a incendiilor specifice).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Defecte de tricotare. Cauze și modalități de remediere. Fișa de autoevaluare pentru urmărirea corectitudinii operațiilor tehnologice executate. - Norme pentru sănătatea și securitatea în muncă și PSI specifice secțiilor de tricotaje. - Documentația tehnică industrială specifică secțiilor de tricotaje. Termeni specifici exprimați în limba română și într-o limbă de circulație internațională.
5.1.1. 5.1.3. 5.1.4. 5.1.5. 5.1.6.	5.2.1. 5.2.3. 5.2.4. 5.2.5. 5.2.6. 5.2.7. 5.2.8. 5.2.9 5.2.10 5.2.11	5.3.3. 5.3.4. 5.3.5. 5.3.6. 5.3.7. 5.3.8. 5.3.9.	<p>Procese tehnologice de finisare a produselor textile</p> <ul style="list-style-type: none"> - Principalele grupe de operații de finisare a produselor textile. - Operații de pregătire a materialelor textile. Definiție. Scop. Efecte obținute. - Operații de vopsire și imprimare a materialelor textile Definiție. Scop. Efecte obținute. Utilaje pentru vopsit și imprimat (părți componente, funcționare, mănuii specifice operațiilor de deservire, NSSM și de PSI specifice). - Defecte de finisare a produselor textile. Cauze și modalități de remediere. Fișa de autoevaluare pentru urmărirea corectitudinii operațiilor tehnologice executate. - Norme pentru sănătatea și securitatea în muncă și PSI specifice secțiilor de finisaj. - Documentația tehnică industrială specifică secțiilor de finisaj textil. Termeni specifici exprimați în limba română și într-o limbă de circulație internațională.
5.1.1. 5.1.2. 5.1.3. 5.1.4. 5.1.5. 5.1.6.	5.2.1. 5.2.2. 5.2.3. 5.2.4. 5.2.5. 5.2.6. 5.2.7. 5.2.8. 5.2.9 5.2.10 5.2.11	5.3.1. 5.3.2. 5.3.3. 5.3.4. 5.3.5. 5.3.6. 5.3.7. 5.3.8. 5.3.9.	<p>Procese tehnologice de confecționare a îmbrăcămintei</p> <ul style="list-style-type: none"> - Noțiuni generale despre îmbrăcăminte. Clasificarea și funcțiile îmbrăcămintei. - Materiale de bază și auxiliare utilizate în confecții - Proces de producție în confecții. Definiție, etape, operații, semifabricate, utilaje specifice. - Procesul tehnologic de confecționare – etape și tipuri de operații. - Mașina de secționat cu cuțit vertical, mașina de croit fixă, mașina simplă de cusut, mașina de cusut Triplock – părți componente, funcționare, mănuii specifice operațiilor de deservire, NSSM și de PSI specifice. - Defecte de confecționare/coasere. Cauze și modalități de remediere. Fișa de autoevaluare pentru urmărirea corectitudinii operațiilor tehnologice executate.



			<ul style="list-style-type: none"> - Norme pentru sănătatea și securitatea în muncă și PSI specifice secțiilor/fabricilor de confecții. - Documentația tehnică industrială specifică confecțiilor textile. Termeni specifici exprimați în limba română și într-o limbă de circulație internațională.
5.1.1. 5.1.2. 5.1.3. 5.1.4. 5.1.5. 5.1.6.	5.2.1. 5.2.2. 5.2.3. 5.2.4. 5.2.5. 5.2.6. 5.2.7. 5.2.8. 5.2.9 5.2.10 5.2.11	5.3.1. 5.3.2. 5.3.3. 5.3.4. 5.3.5. 5.3.6. 5.3.7. 5.3.8. 5.3.9.	Procese tehnologice de prelucrare a pieilor <ul style="list-style-type: none"> - Sortimentele de piei. - Etapele procesului tehnologic de prelucrare a pieilor. - Operații fizico-chimice și mecanice de prelucrare a pieilor – enumerare, scop, semifabricate. - Operații de finisare a pieilor tăbăcite vegetale. - Utilaje folosite în procesul de prelucrare a pieilor: butoi, mașina de egalizat, pistol de pulverizat, mașina de șlefuit, mașina de ștoluit – părți componente, funcționare, mănuii specifice operațiilor de deservire, NSSM și de PSI specifice. - Defecte ale pieilor finite. Cauze și modalități de remediere. Fișa de autoevaluare pentru urmărirea corectitudinii operațiilor tehnologice executate. - Norme pentru sănătatea și securitatea în muncă și PSI specifice secțiilor de finisaj piele. - Documentația tehnică industrială specifică secțiilor de prelucrare a pieilor. Termeni specifici exprimați în limba română și într-o limbă de circulație internațională.
5.1.1. 5.1.2. 5.1.3. 5.1.4. 5.1.5. 5.1.6.	5.2.1. 5.2.2. 5.2.3. 5.2.4. 5.2.5. 5.2.6. 5.2.7. 5.2.8. 5.2.9 5.2.10 5.2.11	5.3.1. 5.3.2. 5.3.3. 5.3.4. 5.3.5. 5.3.6. 5.3.7. 5.3.8. 5.3.9.	Procese tehnologice de confecționare a produselor din piele și înlocuitori de piele <ul style="list-style-type: none"> - Materii prime și materiale utilizate pentru confecțiile din piele și înlocuitori. - Procese tehnologice de confecționare specifice obținerii produselor de încălțăminte și marochinărie. Definiție, etape, operații, semifabricate, utilaje specifice. - Ștanța de croit, mașina de cusut cu coloană, mașina de cusut cu braț – părți componente, funcționare, mănuii specifice operațiilor de deservire, NSSM și de PSI specifice. - Defecte de confecționare a reperelor produselor din piele și înlocuitori. Cauze și modalități de remediere. Fișa de autoevaluare pentru urmărirea corectitudinii operațiilor tehnologice executate. - Norme pentru sănătatea și securitatea în muncă și PSI specifice secțiilor de confecții ale produselor din piele și înlocuitori. - Documentația tehnică industrială specifică secțiilor de confecții ale produselor din piele și înlocuitori. Termeni specifici exprimați în limba română și într-o limbă de circulație internațională.

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

- Utilaje din filatură – laminor, flaiier, mașina de filat
- Utilaje din țesătorie – mașina de bobinat, urzitor, mașina de țesut
- Utilaje din tricotaje – mașina de bobinat, mașina de tricotat rectilinie
- Utilaje din confecții textile – mașina de croit, mașina de cusut simplă, mașina de cusut Triplok
- Utilaje din confecții piele și înlocuitori – ștanța de croit, mașini de cusut cu coloană, mașini de cusut cu braț
- Utilaje din finisaj textil – utilaj de vopsit / imprimat
- Utilaje din finisaj piele – butoi, mașina de egalizat, pistol de pulverizat, mașina de șlefuit, mașina de ștoluit
- *Materii prime și materiale:* fibre, fire, țesături, tricoturi, piele, înlocuitori de piele, materiale auxiliare pentru confecții textile și din piele
- *Instrumente de lucru:* foarfeci, centimetru de croitorie, ace cu gămălie, ace de cusut

• SUGESTII METODOLOGICE

Programa modulului „Operații tehnologice din industria textilă și pielărie” se citește liniar datorită asocierii dintre rezultatele învățării și conținuturile învățării și se utilizează în strânsă corelație cu Standardul de Pregătire Profesională, în care este precizat standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării.

Rezultatele învățării se dezvoltă prin ore de instruire teoretică, ore de laborator tehnologic și ore de instruire practică. Orele de instruire teoretică precum și cele de laborator tehnologic sunt efectuate de către profesorul de specialitate, iar orele de instruire practică – de către maestrul instructor de specialitate/profesorul de instruire practică. Celor doi le va reveni libertatea de a distribui orele modulului pe teme, astfel încât să formeze elevilor rezultatele învățării prevăzute în standard, fără a depăși, însă, numărul de ore alocat, prin planul de învățământ, fiecărui tip de instruire. Numărul de ore alocat fiecărei teme se realizează în funcție de dificultatea acestora, de nivelul de cunoștințe anterioare ale colectivului de elevi cu care se lucrează, de complexitatea și varietatea materialului didactic implicat în strategia didactică, dar și de ritmul de asimilare a cunoștințelor de către colectivul de elevi instruit.

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

Instruirea se realizează în sala de clasă/cabinetele de specialitate, în laboratorul de specialitate și în atelierul de specialitate din școală sau de la agenții economici de profil. Locul de desfășurare a activității didactice, formele de activitate, metodele, materialele didactice, fișele de lucru și de documentare trebuie să se coreleze cu rezultatele învățării și conținuturile asociate lor.

Pentru eficientizarea procesului de predare – învățare, profesorul trebuie să-și proiecteze din timp activitatea didactică prin elaborarea de fișe de lucru, fișe de documentare, fișe de observație, fișe de evaluare și autoevaluare, prin pregătirea materialelor, instrumentelor, uneltelor, mașinilor și utilajelor necesare precum și a spațiului de lucru. Foarte utilă în dezvoltarea abilităților și atitudinilor descrise deopotrivă în SPP și în curriculum, este fișa de lucru specifică instruirii practice, în care sunt menționate etapele de lucru, materialele, unelte, utilajele specifice și operațiile / fazele de lucru. Modulul „Operații tehnologice din industria textilă și pielărie” are o structură flexibilă, deci poate încorpora, în orice moment al procesului educativ, noi mijloace sau resurse didactice.



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

Aceste activități de învățare vizează:

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

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

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

Pentru achiziționarea rezultatelor învățării vizate de parcurgerea modulului „**Operații tehnologice din industria textilă și pielărie**” autorii propun următoarele activități de învățare, care se pot utiliza în cadrul orelor de pregătire practică prin laborator tehnologic și de instruire practică, de exemplu, în cadrul temei nr.3 **Procese tehnologice în tricotate**:

- Observarea independentă a mostrelor de tricot cu diferite forme și structuri;
- Exerciții de grupare a mostrelor de tricot cu diferite forme și structuri;
- Studii de caz privind elementele de structură ale unui ochi normal din structura tricotelor din bătătură;
- Exerciții de identificare a diferitelor tipuri de ochiuri din structura tricotelor din bătătură;
- Exerciții de identificare a tricotelor din bătătură cu legături de bază;
- Exerciții de reprezentare grafică a tricotelor din bătătură cu legături de bază, utilizând toate metodele de reprezentare (structurală, în secțiunea rândurilor de ochiuri, cu semne convenționale);
- Exerciții de identificare a etapelor de transformare a firelor în tricote;
- Exerciții de identificare a bobinelor cu diferite forme;

- Studii privind caracteristicile diferitelor tipuri de bobine;
- Exerciții de identificare a principalelor mecanisme și dispozitive comune mașinilor de tricatat, utilizând scheme bloc sau diferite tipuri de mașini;
- Studii de caz privind construcția generală a mecanismului de formare a ochiurilor;
- Studiu de caz privind construcția mașinii rectilinii de tricatat;
- Observarea independentă a modului de funcționare a mașinii rectilinii de tricatat;
- Exerciții de efectuare a mânuirilor specifice operațiilor de pregătire pentru tricotare a mașinii de tricatat rectilinie utilizată pentru producerea tricoturilor glat cu diferite forme;
- Exerciții de efectuare a mânuirilor specifice operațiilor de tricotare pe mașina rectilinie de tricatat utilizată pentru producerea tricoturilor glat cu diferite forme;
- Exerciții de efectuare a mânuirilor specifice operațiilor executate după terminarea tricotării pe mașina rectilinie utilizată pentru producerea tricoturilor glat cu diferite forme;
- Exerciții de efectuare a mânuirilor specifice operațiilor de pregătire pentru tricotare a mașinii de tricatat rectilinie utilizată pentru producerea tricoturilor patent, de diferite rapoarte și cu diferite forme;
- Exerciții de efectuare a mânuirilor specifice operațiilor de tricotare pe mașina rectilinie de tricatat utilizată pentru producerea tricoturilor patent, de diferite rapoarte și cu diferite forme;
- Exerciții de efectuare a mânuirilor specifice operațiilor executate după terminarea tricotării pe mașina rectilinie utilizată pentru producerea tricoturilor patent, de diferite rapoarte și cu diferite forme;
- Exerciții de efectuare a mânuirilor specifice operațiilor de pregătire pentru tricotare a mașinii de tricatat rectilinie utilizată pentru producerea tricoturilor cu desene, cu diferite forme;
- Exerciții de efectuare a mânuirilor specifice operațiilor de tricotare pe mașina rectilinie de tricatat utilizată pentru producerea tricoturilor cu desene, cu diferite forme;
- Exerciții de efectuare a mânuirilor specifice operațiilor executate după terminarea tricotării pe mașina rectilinie utilizată pentru producerea tricoturilor cu desene, cu diferite forme;
- Exerciții de utilizare a mașinii rectilinii de tricatat, cu încadrarea în normele de timp stabilite și cu respectarea regulilor specifice de sănătate și securitate în muncă și de prevenire și stingere a incendiilor;
- Exerciții de executare a operațiilor tehnologice simple din cadrul procesului tehnologic de tricotare, utilizând informațiile din documentația tehnică;
- Exerciții de autoevaluare a corectitudinii operațiilor tehnologice executate pe baza fișei de evaluare;
- Exerciții de identificare a tipurilor de defecte ale tricoturilor produse pe mașina rectilinie de tricatat;
- Studii privind cauzele apariției defectelor de tricotare;
- Exerciții de utilizare a dicționarului tehnic într-o limbă străină pentru identificarea termenilor de specialitate din documentația tehnică utilizată în tricotaje;
- Exerciții de aplicare a normelor de sănătatea și securitatea în muncă și PSI specifice secțiilor de tricotaje la executarea de operații tehnologice simple din cadrul procesului tehnologic de tricotare.

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

Colectivul de autori propune și un exemplu de aplicare a metodei moderne de predare – învățare „**lucrul pe stațiuni**.”

Metoda **lucrului pe stațiuni** urmărește dezvoltarea și exersarea gândirii, a capacității de a lua decizii întemeiate argumentate, stimulează creativitatea și interacțiunea directă în cadrul grupului. *Premisa de la care se pleacă atunci când se alege această metodă este posibilitatea împărțirii conținutului informațional al lecției în secvențe mici, care pot fi parcurse nu neapărat într-o anumită ordine.* Dacă există îndeplinită această condiție, se poate trece la organizarea clasei prin împărțirea acesteia în grupe de câte 2 maxim 3 elevi, apoi se organizează puncte de lucru / stațiuni în număr egal cu

grupele de elevi. Se organizează, de asemenea, o stațiune de rezervă. În fiecare stațiune / punct de lucru se repartizează fișă de lucru, care poate fi însoțită sau nu de material didactic. Fiecare grupă de elevi primește fișe de documentare, fișă pentru rezolvarea sarcinilor din fiecare stațiune și fișă de evidență a stațiilor / punctelor de lucru, în care elevii vor bifa stațiunile rezolvate. Echipele trec prin toate stațiunile, în funcție de cum sunt eliberate, fără o regulă anume, bifând pe fișa de evidență stațiunile prin care s-a trecut. Stațiunea de rezervă nu este obligatorie, însă prin ea se va trece numai în cazurile în care nici o altă stațiune nu este liberă. După ce toate stațiunile au fost vizitate de către toate echipele de elevi, se discută soluțiile date, subliniindu-se cele corecte.

Se prezintă, în continuare, modul de utilizare a acestei metode în cadrul lecției *Defecte de tricotare. Cauze și modalități de remediere*, din cadrul temei **Procese tehnologice în tricotaje**.

Lecția *Defecte de tricotare. Cauze și modalități de remediere* este o lecție de comunicare de noi cunoștințe, se desfășoară în laboratorul tehnologic dotat corespunzător și se organizează și desfășoară astfel:

- Se comunică, de către profesor, titlul noii lecții și se instruiesc elevii cu privire la noua metodă de abordare a lecției;
- Se distribuie fiecărui elev câte o fișă de documentare care conține informații cu privire la denumirea defectelor de tricotare și cauzele generale ale apariției acestora;
- Se solicită elevilor să se organizeze în grupe de lucru de câte 2-3 elevi;
- Se organizează stațiunile/punctele de lucru de câte 3 locuri prin rearanjarea mobilierului;
- Se dotează fiecare stațiune cu fișa de lucru specifică punctului de lucru – fișa conține sarcini de lucru care constau în analizarea mostrei de tricot din punctul de lucru pentru identificarea tipului de defect și a cauzelor care l-au produs (fiecare stațiune va avea altă mostră de tricot, cu un alt tip de defect);
- Se distribuie fiecărei grupe câte o fișă de evaluare a activității din fiecare punct de lucru și fișa de evidență a stațiilor;
- Fiecare grupă trece la rezolvarea sarcinii dintr-o anumită stațiune și, pe măsură ce termină, schimbă stațiunea cu altă echipă. În cazul în care, la un moment dat, nicio stațiune nu este liberă, echipa trece la rezolvarea sarcinii din stațiunea de rezervă;
- Fiecare echipă trece prin fiecare stațiune și, la final, prezintă soluțiile date la sarcinile de lucru.
- Fișele de lucru din fiecare stațiune (punct de lucru) conțin sarcini de lucru care constau în identificarea tipului de defect și a cauzelor care l-au produs (fiecare stațiune va avea altă mostră de tricot, cu un alt tip de defect). Fișa de lucru nu părăsește punctul de lucru, ea rămâne tot timpul pe masă.

Fișa de evidență a stațiilor se distribuie fiecărei grupe și constituie și un instrument de control. Elevii grupei vor bifa stațiunile prin care au trecut.

La finalul lecției, profesorul:

- prezintă soluțiile corecte;
- evidențiază grupa sau grupele care au lucrat cel mai bine (s-au încadrat cel mai bine în timpii de lucru și au avut cele mai multe soluții corecte);
- numește grupa / grupele care nu s-au încadrat în timpii de lucru – dacă acest lucru există;

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

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

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

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

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

Cunoștințe: **5.1.5.** Analizarea defectelor de execuție a operațiilor tehnologice

Abilități: **5.2.5.** Identificarea defectelor de execuție a operațiilor tehnologice; **5.2.8.** Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate; **5.2.9.** Comunicarea /Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate

Atitudini: **5.3.8.** Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă; **5.3.9.** Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită.

• SUGESTII PRIVIND EVALUAREA

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

Evaluarea rezultatelor învățării poate fi:

a. Continuă:

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

b. Finală:

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

Sugerăm următoarele **instrumente de evaluare**:

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

Propunem următoarele **metode de evaluare finală**:

- Proba scrisă
- Proba practică
- Portofoliul
- Referatul
- Proiectul

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



INSTRUMENTUL DE EVALUARE, propus de către autori, se aplică rezultatelor învățării dezvoltate în urma parcurgerii lecției *Defecte de tricotare. Cauze și modalități de remediere*. Activitatea de evaluare se desfășoară în laborator și constă în studiul unor mostre de tricot cu defecte. Fiecare elev primește mai multe mostre de tricot, dintre care, unele cu diferite defecte, precum și o fișă de lucru în care sunt precizate sarcinile de lucru de mai jos:

Sarcini de lucru:

1. Analizați mostrele de tricot date și identificați mostrele cu defect.
2. Precizați denumirea fiecărui defect de pe suprafața tricoturilor.
3. Numiți cel puțin două cauze care pot duce la apariția defectelor identificate, precum și modalitățile de remediere a acestora
4. Prezentați rezultatele obținute

Se evaluează următoarele rezultate ale învățării:

Cunoștințe: **5.1.5.** Analizarea defectelor de execuție a operațiilor tehnologice

Abilități: **5.2.5.** Identificarea defectelor de execuție a operațiilor tehnologice; **5.2.8.** Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate; **5.2.9.** Comunicarea /Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate

Evaluarea se realizează cu ajutorul fișei de evaluare a activității elevului, care poate avea structura:

Fișă de evaluare a activității elevului

Criterii de evaluare	Indicatori de performanță	Punctaj		Observații
		Acordat	Maxim	
Primirea și planificarea sarcinii de lucru	Separarea mostrelor de tricot cu defecte de cele fără defecte		3	
Realizarea sarcinii de lucru	Precizarea corectă a fiecărui tip de defect de pe suprafața mostrelor de tricot		15	
	Precizarea corectă a cel puțin două cauze care duc la apariția fiecărui tip de defect identificat		15	
	Corelarea modalităților de remediere a defectelor precizate cu tipul de defect și cu cauzele producerii acestuia		10	
	Încadrarea în timpul prestabilit		5	
Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	Prezentarea completă și coerentă a rezultatelor obținute		8	
	Utilizarea corectă a vocabularului comun și a terminologiei de specialitate în scopul raportării realizării sarcinilor de lucru		7	
	Punctaj oficiu	10	10	
	Total punctaj realizat		100	
	Nota propusă pentru evaluare		10	

• **BIBLIOGRAFIE**

1	Pintilie, Mariana,	Metode moderne de învățare-evaluare, Editura Eurodidact, Cluj-Napoca, 2003
2	Coordonator: prof. ing Aristide Dodu	Manualul inginerului textilist volumul I, II, II, Editura Agir 2004
3	Cioară, I, Onofrei, E.	Inginerie generală în textile – pielărie, Editura Performantica, Iași, 2007
4	Grigoriu A., Coman D.	Bazele finisării produselor textile, Editura Tehnopress, Iași, 2001
5	Ursache M.	Ingineria tricoturilor și confecțiilor, Editura TEAM, Iași 2000
6	Cioară.I, Onofrei, E	Inginerie generală în textile-pielărie, Editura Performantica, Iași, 2007
7	Varga Camelia	Elemente de bază în confecționarea încălțăminteii, Editura Alma Mater Cluj Napoca 2010
8	Țiglea Lupașcu, R	Pregătire de bază în industria ușoară – instruire teoretică, Editura Oscar Print București, 2003
9	Țiglea Lupașcu, R	Pregătire de bază în industria ușoară – instruire practică, Editura Oscar Print București, 2003
10	http://iteach.ro	(DigitalEdu) Evaluarea în școlile secolului XXI Institutul de Științe ale Educației, Centrul pentru Inovare în Educație



MODUL II: PLANIFICAREA ACTIVITĂȚII PROPRII

- **Notă introductivă**

Modulul „Planificarea activității proprii”, componentă a ofertei educaționale (curriculare) pentru calificări profesionale din domeniul de pregătire profesională *Industria textilă și pielărie*, face parte din cultura de specialitate și pregătirea practică săptămânală aferente clasei a X-a, învățământ liceal - filiera tehnologică.

Modulul are alocat un număr de **70 ore/an**, conform planului de învățământ, din care :

- **35 ore/an** – instruire practică

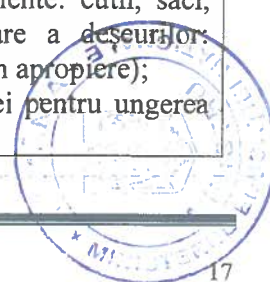
Modulul „Planificarea activității proprii” este centrat pe rezultate ale învățării și vizează dobândirea de cunoștințe, abilități și atitudini necesare angajării pe piața muncii în una din ocupațiile specificate în SPP-urile corespunzătoare calificărilor profesionale de nivel 4, din domeniul de pregătire profesională *Industria textilă și pielărie* sau în continuarea pregătirii într-o calificare de nivel superior.

- **STRUCTURĂ MODUL**

Corelarea dintre rezultatele învățării din SPP și conținuturile învățării

URÎ 6: PLANIFICAREA ACTIVITĂȚII PROPRII			
Rezultate ale învățării codificate conform SPP			
Cunoștințe	Abilități	Atitudini	Conținuturile învățării
6.1.1.	6.2.1. 6.2.2. 6.2.10.	6.3.6. 6.3.7.	Planificarea activității proprii. Acțiunile specifice pentru planificarea activității proprii desfășurate individual și în cadrul echipei de lucru: aprovizionarea cu materii prime, materiale, semifabricate și materiale auxiliare, curățarea locului de muncă și pregătirea utilajului – definiții, scop, efecte ale planificării corecte a activității proprii.
6.1.2. 6.1.3.	6.2.3.	6.3.2	Ergonomia locului de muncă: Principii ergonomice generale. Condiții de lucru specifice locului de muncă: - definiția locului de muncă; - elemente componente ale locului de muncă: mijloace de muncă, obiectele muncii, forța de muncă, condiții generale de muncă (iluminat, temperatură, zgomot, prevenirea riscurilor de accidente), pentru domeniul textile-pielărie; - ergonomia locului de muncă: dimensiuni ergonomice la locurile de muncă în poziție șezând; configurare ergonomică la locul de muncă în picioare; configurare ergonomică a spațiului de lucru; poziția corectă a corpului la locul de muncă în picioare; poziția corectă a corpului la locul de muncă în șezând.

6.1.4.	6.2.4. 6.2.10. 6.2.11.	6.3.6. 6.3.8	Aprovizionarea locului de muncă: - operații de aprovizionare a locului de muncă. - sarcini proprii în cadrul echipei pentru : alimentarea locurilor de muncă cu materie primă, semifabricate, materiale auxiliare pentru utilaje din domeniul textile – pielărie (filatură, țesătorie, tricotaje, confecții textile și din piele, finisaj textil, tăbăcărie)
6.1.5. 6.1.6. 6.1.7. 6.1.8. 6.1.9.	6.2.5. 6.2.6. 6.2.7. 6.2.8. 6.2.9. 6.2.10. 6.2.11.	6.3.1. 6.3.3. 6.3.4 6.3.5. 6.3.6. 6.3.7. 6.3.8	Curățare și ungere a utilajelor de la locul de muncă: 1. Curățarea utilajelor de la locul de muncă - materiale, unelte și echipamente utilizate la curățarea utilajelor - descriere, funcționare (perii, lavete, mătură, saci pentru colectarea impurităților); - locuri de curățare a utilajelor din domeniul textile – pielărie (filatură, țesătorie, tricotaje, confecții textile și din piele, finisaj textil, tăbăcărie) - grafice de curățare și normative de timp pentru execuția operațiilor (periodicitatea curățării, ore de curățare, intervalul dintre două intervenții); - norme pentru sănătatea și securitatea în muncă (NSSM), prevenirea și stingerea incendiilor (PSI) și de protecție a mediului, la realizarea operațiilor de curățare (zone cu risc de accidente și măsuri de prevenire a accidentelor; depozitarea deșeurilor în recipiente: cutii, saci, containere; spații de depozitare a deșeurilor: zone aerisite, fără surse de foc în apropiere); Sarcini proprii în cadrul echipei pentru curățarea utilajelor de la locul de muncă. 2. Ungerea utilajelor de la locul de muncă - lubrifianți (definiție, rol, efecte economice, clasificare); -sisteme de ungere (definiție, clasificare); - locuri de ungere specifice utilajelor din domeniul textile pielărie (filatură, țesătorie, tricotaje, confecții textile și din piele, finisaj textil, tăbăcărie); - grafice de ungere a utilajelor și normative de timp pentru execuția operațiilor (periodicitatea ungerii, intervalul dintre două intervenții); - NSSM, PSI și de protecție a mediului, la realizarea operațiilor de ungere (zone cu risc de accidente și măsuri de prevenire a accidentelor; depozitarea deșeurilor în recipiente: cutii, saci, containere; spații de depozitare a deșeurilor: zone aerisite, fără surse de foc în apropiere); Sarcini proprii în cadrul echipei pentru ungerea utilajelor de la locul de muncă.



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

- Mașina de filat cu inele
- Mașina de țesut
- Utilaj de vopsit
- Mașina de tricotat rectilinie
- Mașina simplă de cusut
- *Materii prime:* semitort, fire, țesături, tricoturi, piele, înlocuitori de piele, ață de cusut, adeziv
- *Ustensile și materiale pentru curățare:* perii, lavete, măști, pistol pentru curățat trenul de laminat, detergent, solvent, apă
- *Ustensile și materiale pentru ungere:* pompa de ungere, uleiuri, unsori
- *Normative de timp, grafic de curățenie, grafic de ungere*
- *Fișa tehnică* a produsului ce urmează a fi realizat

• SUGESTII METODOLOGICE

Conținuturile **programei modului „Planificarea activității proprii”**, trebuie să fie abordate într-o manieră integrată, corelată cu particularitățile și cu nivelul inițial de pregătire al elevilor.

Numărul de ore alocat fiecărei teme rămâne la latitudinea cadrelor didactice care predau conținutul modului, în funcție de dificultatea temelor, de nivelul de cunoștințe anterioare ale colectivului cu care lucrează, de complexitatea materialului didactic implicat în strategia didactică și de ritmul de asimilare a cunoștințelor de către colectivul instruit.

Modulul **„Planificarea activității proprii”** are o structură flexibilă, deci poate încorpora, în orice moment al procesului educativ, noi mijloace sau resurse didactice.

Pregătirea se recomandă a se desfășura în laboratoare sau/și în cabinete de specialitate, ateliere de instruire practică din unitatea de învățământ sau de la agentul economic, dotate conform precizărilor de mai sus. Pregătirea practică în cabinete/ laboratoare tehnologice/ ateliere de instruire practică din unitatea de învățământ sau de la agentul economic are importanță deosebită în atingerea rezultatelor învățării.

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

Activitățile de învățare vizează:

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

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

- Activități de documentare;
- Vizionări de materiale video (casete video, CD/ DVD – uri);
- Problematizarea;
- Demonstrația;
- Învățarea prin descoperire;
- Activități practice;
- Studii de caz;
- Jocuri de rol;
- Simulări;
- Activități bazate pe comunicare și relaționare;
- Activități de lucru în grup/ în echipă.

Pentru achiziționarea rezultatelor învățării vizate de parcurgerea modului „**Planificarea activității proprii**” autorii propun următoarele activități de învățare, care se pot utiliza în cadrul orelor de pregătire practică prin laborator tehnologic și de instruire practică; temele propuse au caracter orientativ, putând fi multiplicat și adaptate profilului profesional:

- exerciții practice de stabilire a poziției corpului în timpul lucrului în funcție de tipul acestora: șezând sau în picioare.
- exerciții de utilizare a informațiilor din documentația tehnică ;
- exerciții de utilizare a dicționarului tehnic într-o limbă străină pentru identificarea termenilor de specialitate din documentația tehnică utilizată;
- exerciții aplicative și practice de identificare a locurilor de curățire și de ungere la utilaje;
- exerciții de ungere, sub supraveghere, a utilajelor;
- exerciții de completare a unui grafic de întreținere și reparații;
- exerciții de cooperare în cadrul unei echipe de întreținere (simularea unei astfel de activități);
- exerciții practice de aplicare a normelor de sănătate și securitate a muncii și a normelor de protecție și stingere a incendiilor (PSI) în atelierele școlare.
- exerciții practice de aplicare a normelor de sănătate și securitate a muncii și a normelor PSI specifice filaturilor și țesătoriilor.
- exerciții practice de aplicare normelor de sănătate și securitate a muncii și a normelor PSI specifice tricotajelor și confecțiilor.
- exerciții practice de aplicare a normelor de sănătate și securitate a muncii specifice utilajelor din filaturi, țesătorii, de croit fixe sau mobile, de cusut, de finisat.

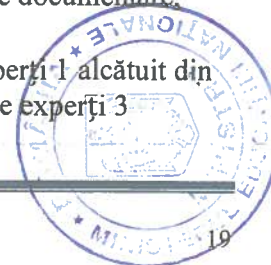
Colectivul de autori propune un exemplu de aplicare a **metodei moderne de predare – învățare Mozaic**, pentru lecția: *Curățarea și ungerea mașinii de cusut* – lecție de comunicare de noi cunoștințe.

Pentru realizarea sarcinilor de lucru sunt necesare următoarele materiale:

- fișa de documentare;
- coli de hârtie (orice format agreat);
- lipici/agrafe pentru expunerea planșelor realizate.

Lecția se organizează astfel:

- Se împarte clasa în grupe de 4 - 5 elevi, care se numesc grupuri „casă”;
- Se distribuie fiecărui elev fișa de documentare, care conține lecția;
- Li se cere elevilor ca, în 10 minute să parcurgă integral textul de pe fișa de documentare;
- Elevilor din fiecare grupă li se acordă câte un număr de la 1 la 3;
- Se reîmparte clasa în 3 grupuri numite grupuri de „experți”: grupul de experți 1 alcătuit din elevii cu numărul 1, grupul de experți 2 alcătuit din elevii cu numărul 2, grupul de experți 3 alcătuit din elevii cu numărul 3;



Fiecărei grupe de experți i se cere să studieze o anumită secvență de lecție și să rezolve sarcinile din fișa de lucru, astfel: experții 1 vor învăța despre componența mașinii de cusut și vor rezolva sarcinile din fișa de lucru numărul 1, experții 2 vor învăța despre importanța curățării și ungerii mașinii precum și locurile/ ustensilele/materialele utilizate pentru efectuarea operațiilor de curățire și vor rezolva sarcinile din fișa numărul 2, iar experții 3 învăța despre modul de realizare a operațiilor de curățare și ungere a mașinii de cusut și vor rezolva sarcinile din fișa numărul 3;

- Elevii se reunesc în grupurile „casă” – după expirarea timpului de studiu – unde prezintă fiecare elev ceea ce a învățat în grup de experți;

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

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

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

Cunoștințe: 6.1.5. Locuri de curățare și ungere a utilajelor de la locul de muncă

6.1.6. Unelte, echipamente și materiale utilizate la curățarea și ungerea utilajelor

Abilități: 6.2.5. Identificarea locurilor de curățare și ungere a utilajelor de la locul de muncă

6.2.6. Selectarea uneltelor, echipamentelor și materialelor utilizate la curățarea și ungerea utilajului de la locul de muncă; 6.2.10. Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate; 6.2.11. Comunicarea /Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate

Atitudini: 6.3.6. Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită; 6.3.8. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul planificării activității

• SUGESTII PRIVIND EVALUAREA

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

Evaluarea poate fi :

a. continuă

- Instrumentele de evaluare pot fi diverse, în funcție de specificul temei, de modalitatea de evaluare – probe orale, scrise, practice, de stilurile de învățare ale elevilor.
- Planificarea evaluării trebuie să se deruleze după un program stabilit, evitându-se aglomerarea mai multor evaluări în aceeași perioadă de timp.
- Va fi realizată de către cadrul didactic pe baza unor probe care se referă explicit la cunoștințele, abilitățile și atitudinile specificate în standardul de pregătire profesională.

b. finală

- Realizată printr-o probă cu caracter integrator la sfârșitul procesului de predare/ învățare și care informează asupra îndeplinirii criteriilor și indicatorilor de realizare a rezultatelor învățării(cunoștințe, abilități și atitudini).

Propunem următoarele instrumente de evaluare continuă:

- Fișe de observație;
- Fișe test;
- Fișe de autoevaluare/interevaluare;

- Teste docimologice;
- Fișe de evaluare a activităților practice.

Propunem următoarele **metode și instrumente de evaluare finală**:

- Portofoliul,
- Studiul de caz,
- Testul sumativ,
- Lucrarea practică,
- Fișe de evaluare a activităților practice.

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

Pentru **tema "Curățarea și ungerea utilajelor de la locul de muncă"**, echipa de autori propune testul de evaluare de mai jos, prin care se pot evalua următoarele rezultate ale învățării:

Cunoștințe: 6.1.5. Locuri de curățare și ungere a utilajelor de la locul de muncă

6.1.6. Unelte, echipamente și materiale utilizate la curățarea și ungerea utilajelor

Abilități: 6.2.5. Identificarea locurilor de curățare și ungere a utilajelor de la locul de muncă

6.2.6. Selectarea uneltelor, echipamentelor și materialelor utilizate la curățarea și ungerea utilajului de la locul de muncă; 6.2.10. Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate

TEST DE EVALUARE

I. Pentru fiecare dintre cerințele de mai jos (1-3), scrieți, litera corespunzătoare răspunsului corect:

1. Scopul ungerii utilajelor este de:

- a împiedica apariția defecțiunilor și a defectelor
- b. a organiza metodele și personalul de care este nevoie
- c. a planifica eficient reparațiile

2. Ungerea graifărului se realizează:

- a. automat
- b. operația este executată manual
- c. nu este necesară

3. Ustensilele utilizate pentru curățirea mașinii de cusut sunt:

- a. foarfeci
- b. dispozitiv pneumatic de curățire
- c. perii și pensule

R. 1 – a, 2 – b, 3 – c

II. Scrieți litera corespunzătoare fiecărui enunț (a, b, c, d) și notați în dreptul ei litera A, dacă apreciați că enunțul este adevărat, sau litera F dacă apreciați că enunțul este fals.

- a. Calitatea produselor din domeniul textile –pielărie este influențată de starea de curățenie a utilajului pe care se realizează
- b. Starea de funcționare a utilajelor este influențată și de curățirea corectă a acestora
- c. Pentru funcționarea corectă a mașinilor de cusut , acestea trebuie curățate de seame și praf.
- d. Curățarea mașinii se execută de către muncitorul care deservește mașina

R. a – A, b – A, c – A, d – A



III. Completați spațiile goale cu cuvinte potrivite.

1. Curățirea mașinii de cusut se efectuează în fiecare.....(a).....iar, periodic se spală piesele cu(b).....

2. Mătura este utilizată în activitatea de(c)..... a pardoselii de lângă mașina de cusut.

3. Între piesele de frecare se introduce ulei ... (d).....

R. 1.(a) zi, (b) petrol; 2. (c) curățire; 3.(d) mineral

IV. Citiți graficul de curățire a mașinii de cusut și înlocuiți în spațiul aferent care sunt operațiile de curățire executate cu mașina oprită.

Periodicitatea execuției	Operația executată	Observații
O dată pe schimb	(a)	Cu mașina oprită
O dată pe săptămână	(b)	Cu mașina oprită

R. (a) Curățirea de scame și praf a mașinii; (b) Curățirea generală a mașinii;

V. Alcătuiți un eseu despre curățirea și ungerea mașinii de cusut, precizând următoarele:

- importanța executării operațiilor de curățire și ungere a mașinii de cusut ;
- modul de executare a operațiilor de curățire și ungere a mașinii de cusut;
- Succesiunea operațiilor de curățire-ungere.

R. *Curățirea și ungerea mașinii de cusut: În timpul funcționării mașinii datorită frecării unele piese se uzează, această frecare fiind foarte dăunătoare și trebuie evitată, luându-se măsuri pentru reducerea ei.*

Pentru a se sigura condiții optime de funcționare, mașina trebuie curățată zilnic și spălată periodic cu petrol. După spălare mașina trebuie ștersă, iar apoi între suprafețele în frecare ale pieselor se introduce ulei mineral.

Ungerea se face atent în punctele marcate cu roșu, turnându-se câte 2-3 picături de ulei cu pompa specială. O abundență de ulei este dăunătoare, deoarece surplusul se va scurge pe alte piese, favorizând astfel depunerea prafului și a murdăriei. După ungere se va roti volantul cu mâna pentru a ajuta pătrunderea uleiului la toate locurile de ungere.

Pentru curățire și ungere motorul trebuie oprit, iar piciorul va fi luat de pe pedală.

Succesiunea operațiilor de curățire-ungere este următoarea:

- se oprește motorul mașinii
- se rotește volantul până când acul ajunge în poziția limită superioară
- se îndepărtează plăcuța graifărului
- cu o pensulă sau o perie rotundă se îndepărtează praful și se spală cu petrol piesele din corpul mașinii care nu pot fi șterse
- se rabate corpul mașinii și se curăță piesele montate sub platformă
- operația de curățire se finalizează prin ștergerea minuțioasă a mașinii cu o cârpă de bumbac
- se efectuează ungerea părților în mișcare ale mașinii
- se verifică mașina și se pornește în gol



• **BIBLIOGRAFIE**

Ciontea, Gh.	Utilajul și tehnologia meseriei, vol.I, Editura Didactică și Pedagogică, București, 1992
Ianc, G	Auxiliar curricular textile, Programul Phare Tvet Ro 2002
Neagu, G	Utilaje și tehnologii de profil, Editura Preuniversitaria, București 2000
Tipa, G	Utilajul și tehnologia meseriei, Manual pentru licee industriale, EDP București, 1993
Țiglea Lupașcu, R	Pregătire de bază în industria ușoară – instruire teoretică, Editura Oscar Print București, 2000
Țiglea Lupașcu, R	Pregătire de bază în industria ușoară – instruire practică, Editura Oscar Print București, 2000



MODUL III: ELEMENTE DE DESIGN

- **Notă introductivă**

Modulul „Elemente de design”, componentă a ofertei educaționale (curriculare) pentru calificări profesionale din domeniul de pregătire profesională *Industria textilă și pielărie*, face parte din cultura de specialitate și pregătirea practică săptămânală aferente clasei a X-a, învățământ liceal - filiera tehnologică.

Modulul are alocat un număr de **105 ore/an**, conform planului de învățământ, din care :

- **70 ore/an** – laborator tehnologic

Modulul „Elemente de design” este centrat pe rezultate ale învățării și vizează dobândirea de cunoștințe, abilități și atitudini necesare angajării pe piața muncii în una din ocupațiile specificate în SPP-urile corespunzătoare calificărilor profesionale de nivel 4, din domeniul de pregătire profesională *Industria textilă și pielărie* sau în continuarea pregătirii într-o calificare de nivel superior.

- **STRUCTURĂ MODUL**

Corelarea dintre rezultatele învățării din SPP și conținuturile învățării

URÎ 4: UTILIZAREA ELEMENTELOR DE DESIGN PENTRU REALIZAREA PRODUSELOR SPECIFICE DOMENIULUI TEXTILE PIELĂRIE			
Rezultate ale învățării codificate conform SPP			
Cunoștințe	Abilități	Atitudini	Conținuturile învățării
4.1.1.	4.2.1. 4.2.9. 4.2.10.	4.3.1.	<ul style="list-style-type: none"> • Designul, domeniu general al activității umane: definiții ale designului general, de produs, ambiental și grafic • Designul vestimentar: definiții generale și specifice, aspecte ale designului vestimentar - structurale, funcționale, decorative, accepții, elemente și principii de bază, scurt istoric
4.1.3	4.2.1. 4.2.3. 4.2.4. 4.2.5. 4.2.9. 4.2.10.	4.3.2. 4.3.3. 4.3.4.	<ul style="list-style-type: none"> • Studiul culorilor <ul style="list-style-type: none"> - Clasificarea culorilor. Nuanțe. Game de culori - Efectele psihologice ale culorilor. Descrierea efectelor psihologice determinate de diferite tipuri de culori - Legile culorii - Expresivitatea și armonia culorilor în vestimentație - Aplicarea legilor culorilor în obținerea nuanțelor și a diferitelor game de culori - Alegerea materialelor textile și a accesoriilor respectând legile armoniei culorilor

4.1.2.	4.2.1. 4.2.2.	4.3.1.	<ul style="list-style-type: none"> • Desenul după natură - Materiale folosite la executarea desenelor după natură - Modele folosite în desenul după natură - Procedee tehnice folosite la executarea desenului după natură (tehnica acuarelei, tehnica guașei, tehnica grafică, tehnica colajului, tehnica desenului în creion, tehnica imprimării, tehnica desenului pe calculator etc). - Reprezentări de modele utilizate în desenul după natură
4.1.4.	4.2.1. 4.2.6. 4.2.9. 4.2.10.	4.3.5. 4.3.8.	<ul style="list-style-type: none"> • Elemente de bază ale desenului decorativ - Punctul decorativ - Linia decorativă - Suprafața decorativă - Compoziția decorativă - Studiu privind modalitatea de utilizare a elementelor decorative la produsele vestimentare, de încălțăminte și de marochinărie. - Realizarea de compoziții decorative, aplicând elementele de bază ale desenului decorativ
4.1.5.	4.2.1. 4.2.7. 4.2.8. 4.2.9. 4.2.10.	4.3.6. 4.3.7. 4.3.8.	<ul style="list-style-type: none"> • Studiul după obiecte de specialitate și crearea de modele noi (produse vestimentare, încălțăminte, marochinărie) - Structura produselor de îmbrăcăminte, încălțăminte și marochinărie - Identificări de produse vestimentare (îmbrăcăminte, încălțăminte și marochinărie) și descrierea structurii acestora - Forma reperelor produselor vestimentare, încălțăminte și marochinărie - Principiile estetice care stau la baza studiului (natura și aspectul materialelor, armoniile de culoare, destinația produselor, linia modei și cerințele clienților) - Stilizarea decorativă - Realizarea de planșe, utilizând stilizarea elementelor din natură (flori, frunze, animale etc.) - Crochiul - Realizarea de crochiuri – după obiecte (produse vestimentare, încălțăminte, marochinărie) și din imaginație – respectând principiile estetice ale studiului obiectelor - Crearea de modele noi, respectând principiile estetice ale studiului obiectelor (produse vestimentare, încălțăminte, marochinărie)

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

- Produse de îmbrăcăminte, încălțăminte și marochinărie;
- Repere prelucrate ale produselor de îmbrăcăminte și încălțăminte;
- Reviste de modă;
- Planșe cu nuanțe și game de culori;
- Planșe cu compoziții decorative;
- Schițe ale produselor vestimentare, produselor de încălțăminte și marochinărie; crochiuri pe diferite teme;
- Mostre de materiale textile de bază și auxiliare;
- *Instrumente de lucru*: truse de desen artistic.

• SUGESTII METODOLOGICE

Conținuturile modulului „**Elemente de design**” trebuie să fie abordate într-o manieră integrată, corelată cu particularitățile și cu nivelul inițial de pregătire al elevilor.

Se vor parcurge conținuturile învățării în totalitatea lor în ordinea precizată în tabelul de mai sus.

Numărul de ore alocat fiecărei teme rămâne la latitudinea cadrelor didactice care predau conținutul modulului, în funcție de dificultatea temelor, de nivelul de cunoștințe anterioare ale colectivului cu care lucrează, de complexitatea materialului didactic implicat în strategia didactică și de ritmul de asimilare a cunoștințelor de către colectivul instruit.

Modulul „**Elemente de design**” are o structură flexibilă, deci poate încorpora, în orice moment al procesului educativ, noi mijloace sau resurse didactice.

Pregătirea se recomandă a se desfășura în laboratoare sau/și în cabinete de specialitate din unitatea de învățământ.

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

Aceste activități de învățare vizează:

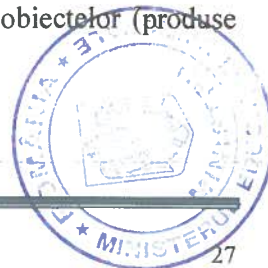
- aplicarea metodelor centrate pe elev, activizarea structurilor cognitive și operatorii ale elevilor, exersarea potențialului psiho-fizic al acestora, transformarea elevului în coparticipant la propria instruire și educație;
- îmbinarea și alternarea sistematică a activităților bazate pe efortul individual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

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

- Activități de documentare;
- Vizionări de materiale video (casete video, CD/ DVD – uri);
- Problematizarea;
- Algoritmizarea;
- Demonstrația;
- Investigația științifică;
- Învățarea prin descoperire;
- Activități practice;
- Studii de caz;
- Jocuri de rol;
- Simulări;
- Elaborarea de proiecte;
- Activități bazate pe comunicare și relaționare;
- Activități de lucru în grup/ în echipă.

Propuneri de teme/activități de învățare pentru orele de laborator tehnologic:

- Realizarea desenelor după natură (peisajul, natură statică, portretul), folosind diferite modele și aplicând procedeele tehnice specifice (tehnica acuarelui, tehnica guașei, tehnica grafică, tehnica colajului, tehnica desenului în creion, tehnica imprimării, tehnica desenului pe calculator etc).
- Studiu privind expresivitatea și armonia culorilor în vestimentație.
- Combinarea culorilor în decorarea produselor vestimentare, de încălțăminte și marochinărie.
- Selectarea și utilizarea diferitelor tipuri de culori, în funcție de efectele psihologice ale acestora, pentru decorarea unor obiecte din diferite domenii (mediul ambiental, decorațiuni interioare, vestimentație etc).
- Obținerea nuanțelor și a gamelor de culori, aplicând legile culorii, utilizate în decorarea unor obiecte vestimentare.
- Studiu privind efectele psihologice determinate de diferite tipuri de culori.
- Combinarea materialelor textile și a accesoriilor respectând legile armoniei culorilor.
- Realizarea unor desene decorative prin utilizarea punctului decorativ.
- Realizarea unor desene decorative prin utilizarea liniei decorative.
- Realizarea unor desene decorative prin combinarea punctului și a liniei decorative.
- Decorarea suprafeței unui material textil/ansamblu vestimentar, respectând legile armoniei culorilor.
- Selectarea materialelor textile și a accesoriilor pentru realizarea unor ansambluri vestimentare, respectând legile armoniei culorilor.
- Realizarea de compoziții decorative aplicând elementele de bază ale desenului decorativ.
- Realizarea de planșe utilizând stilizarea elementelor din natură (flori, frunze, animale, etc).
- Realizarea de crochiuri – după obiecte (îmbrăcăminte, încălțăminte și marochinărie) și din imaginație – respectând principiile estetice ale studiului obiectelor.
- Descrierea independentă a structurii unor produse de îmbrăcăminte și de încălțăminte.
- Crearea de modele noi, respectând principiile estetice ale studiului obiectelor (produse vestimentare, încălțăminte, marochinărie).



Colectivul de autori propune un exemplu de aplicare a metodei moderne de predare – învățare „ȘTIU/VREAU SĂ ȘTIU/AM ÎNVĂȚAT”, pentru tema “Compoziția decorativă”.

Activitatea practică se va desfășura în laboratorul tehnologic. Se recomandă ca laboratorul tehnologic să fie dotat cu cel puțin un computer conectat la internet, în vederea accesării site-ului Institutului Pantone www.pantone.com, sau a oricărei alte surse web necesare realizării activităților specifice modului.

Prin aplicarea acestei metode se va urmări dobândirea competențelor de realizare a compozițiilor decorative, utilizând elementele de bază ale desenului.

Aceste compoziții decorative pot constitui imprimeuri pentru materialele textile destinate articolelor vestimentare.

Vor fi utilizate cunoștințele dobândite anterior, referitoare la nuanțe, game de culori și legile culorii. De asemenea, vor fi necesare abilitățile și atitudinile formate anterior de obținere a nuanțelor și a gamelor de culori prin aplicarea independentă a legilor culorii.

Sunt vizate abilitățile: 4.2.6. Realizarea de compoziții decorative aplicând elementele de bază ale desenului decorativ, 4.2.9. Utilizarea tehnologiei societății informaționale pentru documentarea necesară creării noilor produse, 4.2.10. Comunicarea /raportarea rezultatelor activităților, și atitudinile: 4.3.5. Efectuarea dirijată a diferitelor compoziții decorative, 4.3.8. Asumarea inițiativei în crearea noilor modele, conform SPP.

Rezultate ale învățării, specifice altor discipline, necesare desfășurării lecției (conform SPP)

- Matematică: unghiuri, figuri geometrice (reprezentare, unități de măsură)

Pentru realizarea sarcinilor de lucru sunt necesare următoarele materiale:

- reviste de modă;
- albume cu materiale textile imprimate;
- instrumente de lucru: truse de desen artistic (acuarele, guașe, creioane colorate, pensule, creioane de desen);
- riglă, echer, raportor, compas – pentru reprezentarea corectă a elementelor decorative de bază;
- coli de hârtie (orice format agreat);
- planșe cu nuanțe și game de culori (palette de culori armonizate);
- computer conectat la internet pentru accesarea site-ului Institutului Pantone www.pantone.com

Propunem gruparea elevilor în perechi. Fiecare pereche va avea sarcina să completeze într-un tabel repartizat, coloanele “Știu” și “Vreau să știu”, în legătură cu tema ce urmează a fi discutată. În acest timp se va construi pe tablă un tabel cu următoarele coloane: Știu, Vreau să știu, Am învățat:

ȘTIU	VREAU SĂ ȘTIU	AM ÎNVĂȚAT

Câteva perechi vor expune ce au scris în prima coloană, aspectele cu care toată lumea este de acord vor fi trecute în coloana “Știu”. În continuare, elevii vor fi ajutați să formuleze întrebări despre lucrurile de care nu sunt siguri, sau doresc informații suplimentare. Aceste întrebări pot apărea în urma dezacordului privind unele detalii, sau pot fi produse de curiozitatea elevilor. Întrebările vor fi notate în coloana “Vreau să știu”.

După însușirea noilor cunoștințe, se revine asupra întrebărilor formulate înainte de lecție și care au fost notate în coloana “Vreau să știu”. Elevii vor primi un text cu conținutul lecției și li se va cere să lectureze textul. Se vor identifica întrebările la care s-au găsit răspunsurile și vor fi notate în coloana “Am învățat”; tot aici se vor trece și informațiile în legătură cu care nu au fost puse întrebări la început, dar care s-au transmis în cadrul lecției.

Avantajele utilizării acestei metode sunt:

- se clarifică ceea ce se știe, ceea ce nu se știe și ceea ce mai rămâne de învățat;
- modalitate de învățare interactivă;
- mobilizează întregul colectiv de elevi;
- facilitează comunicarea și acceptarea punctelor de vedere diferite;
- permite o abordare interdisciplinară;
- devine o modalitate pragmatică de abordare a textului.

Dezavantajele utilizării acestei metode sunt:

- poate fi uneori time-consuming (costisitoare din punctul de vedere al timpului)
- nu se pretează la toate lecțiile.

• SUGESTII PRIVIND EVALUAREA

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

Evaluarea rezultatelor învățării poate fi:

a. *Continuă:*

- Instrumentele de evaluare pot fi diverse, în funcție de specificul temei, de modalitatea de evaluare – probe orale, scrise, practice – de stilurile de învățare ale elevilor.
- Planificarea evaluării trebuie să se deruleze după un program stabilit, evitându-se aglomerarea mai multor evaluări în aceeași perioadă de timp.
- Va fi realizată de către profesor pe baza unor probe care se referă explicit la cunoștințele, abilitățile și atitudinile specificate în standardul de pregătire profesională.

b. *Finală:*

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

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

- Fișa de observație;
- Fișa test;
- Fișa de evaluare / autoevaluare / interevaluare;
- Lucrarea practică;
- Testul docimologic;

Propunem următoarele **metode și instrumente de evaluare** finală:

- Proiectul,
- Portofoliul,
- Lucrarea practică,
- Fișa de evaluare/autoevaluare/interevaluare,
- Testul sumativ.

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



Pentru metoda descrisă la sugestia metodologică, se propune, ca metodă de evaluare, portofoliul. **Portofoliul** este o metodă alternativă de evaluare, care urmărește efectuarea unor acțiuni complexe, legate de o temă impusă sau aleasă de elevi. Portofoliul presupune o activitate individuală sau de grup, desfășurată într-un interval mai mare de timp. Presupune un efort de informare, investigare, sintetizare.

Portofoliul se va realiza individual și poate avea denumirea **COMPOZIȚII DECORATIVE – IMPRIMEURI TEXTILE**. Elevii vor prezenta în portofoliu planșe reprezentând compoziții decorative realizate cu ajutorul elementelor de bază ale desenului decorativ.

Fiecare portofoliu va conține cel puțin câte o planșă reprezentând o compoziție decorativă pentru fiecare element de bază studiat și planșe reprezentând compoziții decorative realizate combinând elementele de bază ale desenului decorativ. Aceste compoziții pot reprezenta, de exemplu, imprimeuri textile pentru produse vestimentare destinate sezonului cald.

Profesorul are rolul de a îndruma elevii în activitățile lor de: documentare, observare, analiză, identificare și reprezentare, precum și de a monitoriza activitatea desfășurată de aceștia, conform planului stabilit.

Pentru evaluarea portofoliilor realizate de elevi, se va utiliza ca și instrument de evaluare fișa de evaluare a portofoliilor, care poate avea următoarea structură:

Fișă pentru evaluarea portofoliilor

Criterii de realizare	Indicatori de realizare	Punctaj		Observ
		Maxim	Acordat	
Primirea și planificarea sarcinii de lucru	Selectarea materialelor și a instrumentelor utilizate la realizarea desenului.	6		
	Identificarea formei și a elementelor componente ale desenului/ imprimeului.	6		
	Stabilirea procedeeleor și principiilor aplicate pentru realizarea desenului.	12		
	Documentarea în vederea realizării desenului.	6		
Realizarea sarcinii de lucru	Executarea desenului de imprimeu/ realizarea de compoziții decorative conform temei date pentru un element de bază.	24		
	Executarea desenului de imprimeu/ realizarea de compoziții decorative conform temei date pentru combinarea elementelor de bază.	24		
Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	Argumentarea soluției creative și expresive alese pentru realizarea compoziției decorative.	6		
	Vocabularul comun și terminologia de specialitate folosite corect în scopul raportării realizării sarcinii.	6		
Punctaj din oficiu		10		
Total punctaj obținut		100		
Nota propusă pentru evaluare		10		

• **BIBLIOGRAFIE**

Curteza, A	Design vestimentar – noțiuni fundamentale, Editura Performantica Iași, 2003
Nanu, A	Arta pe om, Look-ul și înțelesul semnelor vestimentare, Editura Compania, București, 2001
Oros, C	Pagini din istoria costumului, Editura Dacia, Cluj Napoca, 1998
Mihai, A; Curteza, A	Designul produselor din piele, Editura Performantica, Iași, 2005
*****	Manualul inginerului textilist, editura Tehnica, București, 2003
*****	www.pantone.com



