



Ministerul Educației și Cercetării al Republicii Moldova

Colegiul Tehnologic din Chișinău

"Aprob"



Directorul Colegiului Tehnologic din Chișinău

Donici Vladimir

CURRICULUMUL STAGIULUI DE PRACTICĂ

2.Practica de instruire I

(anul II baza 9 clase)

Specialitatea: **72320 Modelarea, proiectarea și tehnologia confecțiilor din tricot**

Calificarea: **311931 Tehnician tehnolog în industria tricotajelor**

Chișinău 2021

Autori:

Bumbu Eleonora, maistru-instructor, grad didactic Întâi (I);
Buga Angela , maistru-instructor, grad didactic Doi (II);
Ciobanu Larisa profesor de specialitate, grad didactic Doi (II).

Aprobat:

La ședința Consiliului profesoral din

" 26 septembrie 2020
Director _____ Donici Vladimir



Recenzenți:

- Manole Maria, profesor de discipline tehnice, șef de secție, grad didactic Întâi(I);
- Calîm Lilia, profesor de discipline tehnice, șef de catedră, grad didactic Superior.

Adresa Curriculumului în Internet:

Portalul național al învățământului profesional tehnic
<http://www.ipt.md/ro/produse-educationale>

CUPRINS

I.	Preliminarii	4
II.	Motivația, utilitatea stagiului de practică pentru dezvoltarea profesională	4
III.	Competențele profesionale specifice stagiului de practică	5
IV.	Administrarea stagiului de practică	6
V.	Descrierea procesului de desfășurare a stagiului de practică	6
VI.	Sugestii metodologice	9
VII.	Sugestii de evaluare a stagiului de practică	10
VIII.	Cerințe față de locurile de practică	12
IX.	Resursele didactice recomandate elevilor	14

I.Preliminarii

Curriculum la **Practica de instruire I**, reprezintă un sistem complex de procese decizionale, manageriale/monitorizare care preced, însoțesc și urmează proiectarea, elaborarea și implementarea, evaluarea și revizuirea permanentă și dinamică a setului de experiențe de învățare oferite de unitatea de învățământ. Acest curriculum desemnează conținuturile instructiv-educative în stînsă interdependență cu obiectivele educaționale, metodele didactice, formele de organizare a activității.

La elaborarea curriculumu-lui la **Practica de instruire I**, s-a ținut cont de Codul Educației, Strategia Sectorială de Dezvoltare 2020, instruirea centrată pe competențe, din care reiese îmbinarea caracterului formativ al procesului educațional cu particularitățile specifice la stagii de practică.

Curriculum-ul la **Practica de instruire I**, corespunde statutului disciplinei de specialitate din plan – cadru de învățământ profesional tehnic post-secundar non-terțiar/terțiar – nivelul 4(5) pentru elevii cu studii la zi și conține tematica care se studiază pe parcursul anului de învățământ, în vederea certificării pentru calificarea profesională la specialitatea: 72320 „Modelarea, proiectarea și tehnologia confecțiilor din tricot” în scopul formării la elevi a competențelor profesionale tehnice pentru integrare în mediul tehnologic de profil.

Practica de instruire I, reprezintă a doua etapă, a Stagiului de pregătire practică de specialitate în vederea certificării pentru calificarea profesională la specialitatea: 72320 „Modelarea, proiectarea și tehnologia confecțiilor din tricot” și are alocate 120 de ore conform planului de învățământ 2020. Acest stagiul, conține activități importante în formarea deprinderilor, priceperilor, creativității profesionale tehnice de specialitate, precum: prelucrarea elementelor tehnologice, confecționarea vestimentelor, asimilarea inovațiilor în Industria Ușoară.

II.Motivația, utilitatea stagiului de practică pentru dezvoltarea profesională

Exista elevi care sunt entuziasmați atunci cînd învață o lecție nouă, dar marea lor majoritate așteaptă de la profesorii lor să îi inspire, să îi provoace și să îi stimuleze. Studiile arată că a învăța la ore depinde foarte mult de abilitatea cadrelor didactice de a menține interesul elevilor astfel încât să îi facă pe aceștia să frecventeze cursul.

Din păcate, nu există o formulă magică de a motiva elevii. Există mai mulți factori care influențează comportamentul copiilor astfel încât îi determină pe aceștia de a munci și învăța. Printre aceștia se numără: interesul sporit în subiect, percepție că el este folositor pentru mai

departe, dorința de a obține mai mult, încrederea în sine, răbdarea etc. Și este de asemenea lesne de înțeles că nu fiecare elev este motivat de aceleași valori, dorințe, nevoi ca altul. Unii pot fi stimulați de provocări și mediul competitiv.

Pentru a încuraja elevii să devină încrezători în forțele proprii, profesorii de lecții practice țin cont de următoarele lucruri:

- să dea în mod constant feedback pozitiv, deoarece în acest fel vor crește încrederea elevului că s-a descurcat cum trebuie și că poate să facă un lucru destul de bine;
- să asigure șanse propice pentru elevi prin acordarea unor proiecte care solicită cât de cât cercetare și munca în echipă;
- să ajute elevii când vine vorba de materiale, acordându-le referințe și cărți dacă este nevoie;
- să creeze o atmosferă care este deschisă și pozitivă;
- să ajute elevii să se simtă că sunt valorati ca membri activi într-o comunitate în care se pune accentul pe învățatură și cunoștințe;

Practica de instruire I, dezvoltă activitatea de asimilare a cunoștințelor de către elevi prin dorință vie de a învăța și prin dezvoltarea voinței de a învăța.

III.Competențele profesionale specifice stagiului de practică

Competența școlară este un ansamblu/sistem integrat de cunoștințe, capacități, deprinderi și atitudini dobândite de elev prin învățare și mobilizate în contexte specifice de realizare, adaptate vârstei elevului și nivelului cognitiv al acestuia, în vederea rezolvării unor probleme cu care acesta se poate confrunta în viața reală.

Important: Competențele se manifestă prin acțiune și se materializează în produsele obținute.

Competențelor profesionale specifice pe care se fundamentează curriculum-ul la **Practica de instruire I**, derivă din conținutul **STANDARDULUI DE CALIFICARE, TEHNICIAN TEHNOLOG ÎN INDUSTRIA TRICOTAJELOR din 07.07.2020**, acestea sunt:

- CP1.** Pregătirea materiei prime pentru procesul de fabricație;
- CP 2.** Organizarea procesului de producere a diverselor tipuri de tricoturi;
- CP 5.** Confectionarea produselor din tricot de diverse sortimente;
- CP 7.** Respectarea instrucțiunilor SSM la locul de muncă;
- CP 8.** Verificarea calității materiei prime, proceselor tehnologice și produselor finite;
- CP 9.** Monitorizarea proceselor de producție.

IV.Administrarea stagiului de practică

Codul stagiului de practică	Denumirea stagiului de practică	Semestrul	Numărul de săptămâni	Numărul de ore	Perioada	Modalitatea de evaluare	Numărul de credite
2	Practica de instruire I	IV	4	120 ore - 30 ore în atelierele instituției; - 90 ore în întreprinderile de profil.	Sem IV	Susținerea Raportului -Prezentarea produselor; -Prezentarea portofoliului.	4

V. Descrierea procesului de desfășurare a stagiului de practică

Activități / Sarcini de lucru	Produse de elaborat	Modalități de evaluare	Durata de realizare
A.S1. Instructajul de respectare a regulilor SSM în atelierele instituției de învățământ/ întreprinderile de profil			2 ore
1.1 Înțelegerea și respectarea instrucțiunilor SSM.	1.1 Explicarea orală a instrucțiunilor SSM.	- Explicarea instrucțiunilor SSM.	1 ore
1.2 Organizarea locului de muncă, respectând regulile SSM.	1.2 Schema de organizare a locului de muncă	- Respectarea SSM. - Argumentarea cerințelor de organizare a locului de muncă.	1 ore
A.S2. Tricotarea/ Confecționarea rochiei din tricot cu elemente tricotate			64 ore
2.1 Verificarea calității materiei prime (fire, tricot metraj) prin metoda organoleptică. * Realizarea elementelor tricotate: -Alimentarea cu fir a mașinii de tricotat. -Deservirea mașinii de tricotat. -Corelarea grosimii firului și a organelor de formare a ochiurilor. -Controlul de calitate a elementelor tricotate realizate la mașina de tricota.	2.1 Ghidul de performanță/etapele de verificare a calității materiei prime/tricotului metraj, fire prin metoda organoleptică.	- Analiza proprietăților fizico –mecanice a firelor, tricotului metraj.	4 ore

-Corelarea parametrilor de structură a tricotului metraj și a elementelor tricotatate. -Analiza structurală a tricotului. 2.2 Selectarea și încadrarea setului de șabloane. 2.3 Croirea rochiei din tricot. Transferarea liniilor de contur. 2.4 Prelucrarea/tricotarea detaliilor decorative, conform modelului, respectând regulile SSM. 2.5 Prelucrarea inițială a părților față și spate la rochie: pense/ reliefe/ pliuri, etc. Unirea vestimentului la probă. 2.6 Identificarea defecțiunilor constructiv-tehnologice și remedierea acestora/ Realizarea probei. 2.7 Realizarea schimbărilor la rochie după probă: - prelucrarea părții față,TUT; - prelucrarea părții spate,TUT. 2.8 Asamblarea rochiei: unirea liniilor laterale și umerale, respectând regulile SSM . 2.9 Prelucrarea sistemului de închidere prin diverse metode, conform modelului. 2.10 Prelucrarea răscroielii gâtului prin diverse metode. 2.11 Prelucrarea răscroielii mânecilor prin diverse metode. 2.12 Prelucrarea terminației rochiei. TUT final al rochiei. 2.13 Curățarea ațelor, coaserea furniturii.	2.2 Șabloanele de model ale rochiei din tricot. Schema de încadrare a setului de șabloane pe pânza de tricot . 2.4 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a detaliilor decorative conform modelului. 2.5 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a reperelor rochiei: pense/ reliefe/ pliuri, etc. Produsul rochia din tricot. 2.6 Produsul/Etapele de identificare a defecțiunilor constructiv-tehnologice și remedierea acestora. 2.7 Produsul/Traseul tehnologic de prelucrare a rochiei după probă. 2.8 Produsul/ Schema tehnologică de asamblare a rochiei: unirea liniilor laterale și umerale, respectând regulile SSM . 2.9 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a sistemului de închidere la rochie. 2.10 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a răscroielii gâtului. 2.11 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a răscroielii mânecilor 2.12 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a terminației rochiei. 2.13 Produsul/Etapele de finisare a produsului	- Explicația cu precizie a condițiilor tehnice la croire - Realizarea încadrării și croirea produsului - Descrierea corectă a procesului de prelucrare a reperelor respectând ordinea operațiunilor - Realizarea corectă a schimbărilor la probă - Prelucrarea corectă și completă a produsului conform cerințelor procesului - Precizarea tuturor parametrilor operațiilor de prelucrare termică - Prelucrarea corectă și completă a elementelor conform cerințelor procesului - Verificarea calității	2 ore 4 ore 6 ore 6 ore 6 ore 6 ore 2 ore 4 ore 6 ore 6 ore 6 ore 2 ore
--	---	---	---

2.14 Verificarea calității rochiei. Ambalare a produsului finit.	2.14 Produsul/Etapele de verificare a calității și de ambalare a produsului finit.		4 ore
A.S3. Tricotarea/ Confecționarea bluzei din tricot cu elemente tricotate			48 ore
3.1 Verificarea calității materiei prime (fire, tricot metraj) prin metoda organoleptică. * Realizarea elementelor tricotate: -Alimentarea cu fir a mașinii de tricotat. -Deservirea mașinii de tricotat. -Corelarea grosimii firului și a organelor de formare a ochiurilor. -Controlul de calitate a elementelor tricotate realizate la mașina de tricota. -Corelarea parametrilor de structură a tricotului metraj și a elementelor tricotate. -Analiza structurală a tricotului.	3.1 Ghidul de performanță/ etapele de verificare a calității materiei prime (fire, tricot metraj) prin metoda organoleptică. Elementul tehnologic/ Schema elementelor tricotate	- Analiza proprietăților fizico-mecanice a firelor, tricotului metraj.	4 ore
3.2 Selectarea și încadrarea setului de șabloane pe tricot.	3.2 Șabloanele de model ale bluzei din tricot . Schema de încadrare a setului de șabloane pe tricot metraj.	-Explicarea cu precizie a condițiilor tehnice la croire.	2 ore
3.3 Croirea bluzei din tricot. Transferarea liniilor de contur.			2 ore
3.4 Prelucrarea/tricotarea detaliilor decorative: gulere, buzunare, manșete, clape, etc., conform modelului, respectând regulile SSM.	3.4 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a detaliilor decorative conform modelului.	-Realizarea încadrării și croirea produsului	4 ore
3.5 Prelucrarea inițială a părților față și spate la bluză: pense/ reliefe/ pliuri, etc. Unirea vestimentului la probă.	3.5 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a reperelor bluzei: pense/ reliefe/ pliuri, etc. Produsul bluză din tricot.	- Depistarea defectăunilor și remedierea lor. -Organizarea rațională a locului de muncă la îndeplinirea operațiilor manuale, mecanice, Tut	6 ore
3.6 Identificarea defectăunilor constructiv-tehnologice și remedierea acestora/ Realizarea probei.	3.6 Produsul/Etapele de identificare a defectăunilor constructiv-tehnologice și remedierea acestora.	-Îndeplinirea operațiilor tehnologice la diverse noduri.	6 ore
3.7 Realizarea schimbărilor la bluză după probă: - prelucrarea părții față, TUT;	3.7 Produsul/Traseul tehnologic de prelucrare a bluzei după probă.	-Operarea cu termeni tehnologici în procesul	4 ore

- prelucrarea părții spate, TUT. 3.8 Asamblarea bluzei: unirea liniilor laterale și umerale, respectând regulile SSM .	3.8 Produsul/Schema tehnologică de asamblare a bluzei: unirea liniilor laterale și umerale.	confecționării vestimentului.	2 ore
3.9 Prelucrarea sistemului de închidere la bluză prin diverse metode, conform modelului.	3.9 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a sistemului de închidere la bluză.	-Argumentarea schemei	2 ore
3.10 Prelucrarea răscoielii gâtului prin diverse metode: cu guler, bentiță, etc., conform modelului.	3.10 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a răscoielii gâtului prin diverse metode.	-Identificarea consecutivității tehnologice la prelucrarea vestimentului.	4 ore
3.11 Prelucrarea răscoielii mânecilor prin diverse metode: cu mâneci, fără mâneci, etc., conform modelului.	3.11 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a răscoielii mânecilor prin diverse metode: cu mâneci, fără mâneci, etc., conform modelului.	-Dezvoltarea spiritului creativ și gândirii logice	6 ore
3.12 Prelucrarea terminației bluzei. TUT final al produsului.	3.12 Elementul tehnologic/ Schema tehnologică de prelucrare a terminației bluzei.	-Verificarea calității.	2 ore
3.13 Finisarea vestimentului : curățarea ațelor,coaserea furniturii.	3.13 Produsul/ Etapele de finisare a produsului		2 ore
3.14 Verificarea calității bluzei. Ambalarea produsului finit.	3.14 Produsul/ Etapele verificare a calității produsului.		2 ore
A.S4. Evaluarea sumativă.			6 ore
4.1 Prezentarea Agendei elevului	Completarea Agendei	Susținerea Raportului	6 ore
4.2 Prezentarea portofoliului, produselor confecționate (vestimente/ elemente tehnologice).	Portofoliul Produsele	-Prezentarea portofoliului; -Prezentarea produselor.	
	Total		120 ore

VI. Sugestii metodologice

Conținuturile **Practicii de instruire I**, trebuie să fie abordate într-o manieră flexibilă, diferențiată, ținând cont de particularitățile colectivului cu care se lucrează și de nivelul inițial/teoretic de pregătire.

Numărul de ore alocat fiecărei activități/sarcini de lucru la **Practica de instruire I**, este prevăzut de cadrele didactice care predau conținuturile tematice, în funcție de dificultatea activităților, de nivelul cunoștințelor anterioare ale colectivului de elevi cu care se lucrează, de complexitatea materialului didactic implicat în strategia didactică și de ritmul de asimilare a cunoștințelor de către colectivul instruit.

Pregătirea practică în ateliere tehnologice ale instituției de învățământ și la întreprinderile de profil are importanță deosebită în dobândirea competențelor de specialitate.

Pentru obținerea rezultatelor imediate se recomandă abordarea instruirii centrate pe elev prin proiectarea unor activități de învățare variate, prin care se să fie luate în considerare stilurile individuale de învățare ale fiecărui elev. Acestea vizează următoarele aspecte:

- Aplicarea metodelor centrate pe elev, abordarea tuturor tipurilor de învățare (auditiv, vizual, practic) pentru transformarea elevului în coparticipant la propria instruire și educație
- Îmbinarea și o alternanță sistemică 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 activități ce solicită efortul colectiv (de echipă, de grup) de genul discuțiilor, asaltului de idei, etc.
- Folosirea unor metode care să favorizeze relația nemijlocită a elevului cu obiectele cunoașterii, prin recurgerea la modele concrete, potrivite competențelor din modul
- Însușirea unor metode de informare și de documentare independentă, care oferă deschiderea spre autoinstruire, spre învățare continuă.

Pentru achiziționarea competențelor profesionale specifice vizate de parcurgerea **Practicii de instruire I**, se recomandă următoarele deprinderi de învățare :

- Identificarea defectelor la tricot;
- Realizarea încadrărilor simple la scară reală și la scară redusă a elementelor/ produselor;
- Croirea manuală a elementelor/ produselor;
- Identificarea operațiilor de prelucrare pe elemente/ produse;
- Prelucrarea elementelor/ produselor;
- Realizarea operațiilor de asamblare;
- Finisarea umidotermică finală a elementelor/ produselor;
- Coaserea butonierelor și a furniturii;
- Verificarea calității și autocontrolul.

Se consideră că nivelul de pregătire este realizat corespunzător, dacă poate fi demonstrat fiecare dintre rezultatele învățării.

VII. Sugestii de evaluare a stagiului de practică

Evaluarea reprezintă partea finală a demersului de proiectare didactică prin care cadrul didactic va măsura eficiența întregului proces instructiv-educativ. Evaluarea urmărește măsura în care elevii și-au format competențele propuse în standardele de pregătire profesională.

În parcurgerea **Practicii de instruire I**, se va utiliza evaluarea de tip introductiv, formativ și la final de tip sumativ pentru verificarea atingerii competențelor și se va realiza în trei etape:

Evaluarea inițială (predictivă sau de pornire) – realizată la începutul demersurilor instructiv-educative, pentru a stabili nivelul la care se situează elevii. Evaluarea inițială:

- oferă profesorului cât și elevului posibilitatea de a avea o reprezentare cât mai exactă a situației existente (potențialul de învățare al studenților, lacunele ce trebuiesc completate și remediate) și a formula cerințele următoare;
- pe baza informațiilor evaluării inițiale se planifică demersul pedagogic imediat următor și eventual a unor programe de recuperare.

Instrumentele de evaluare inițială vor fi: probe orale, scrise, practice

- Fișe de observație;
- Fișe de lucru;
- Teste de verificare a cunoștințelor cu itemi cu alegere multiplă.
- Lucrul practic individual.

Evaluarea continuă (de progres) – în timpul parcurgerii modulului prin forme de verificare continuă a rezultatelor învățării, cu scop formativ, instructiv-educativ.

Instrumentele de evaluare continuă vor fi: probe orale, scrise, practice

- Agenda elevului (ei), Anexa 1
- Fișe de observație;
- Fișe de lucru;
- Fișe de autoevaluare;
- Teste de verificare a cunoștințelor cu itemi cu alegere multiplă.
- Lucrul practic individual.

Planificarea evaluării va avea loc într-un mediu real, după un program stabilit, evitându-se aglomerarea evaluărilor în aceeași perioadă de timp. Va fi realizată pe baza unor probe corelate cu tipul de evaluare specificat în Standardul de Pregătire Profesională pentru fiecare rezultat al învățării.

Evaluarea finală (sumativă) – va fi realizată printr-o lucrare cu caracter aplicativ și integrat la sfârșitul procesului de predare/ învățare și care informează asupra îndeplinirii criteriilor de realizare a cunoștințelor, deprinderilor, care constă în: Prezentarea produselor și Prezentarea Portofoliului elaborat.

Instrumentele de evaluare finală vor fi:

- **Prezentarea Agendei elevului și Susținerea Raportului;**
- **Prezentarea Portofoliului** ce conține scheme grafice și elementele tehnologice îndeplinite de elev, prin care se evaluează acuratețea tehnică, modul de organizare a ideilor, calitatea îndeplinirii produselor. Elevul va elabora și explica portofoliul individual. Cuprinsul portofoliului este reprezentat în Anexa 2.

- **Prezentarea produselor**, care constă în descrierea unui element tehnologic/ produs vestimentar, a unei imagini care se referă la un anumit proces tehnologic. Elevul va demonstra/explica individual.

Elevii vor fi evaluați numai în ceea ce privește dobândirea rezultatelor învățării specifice în cadrul acestui stagiu. Un rezultat al învățării se va evalua o singură dată.

Evaluarea va scoate în evidență măsura în care se formează competențele tehnice din standardul de pregătire profesională.

VIII.Cerințe față de locurile de practică

Practica de instruire I, poate încorpora în orice moment al procesului educativ, noi mijloace sau resurse didactice. Orele se recomandă a se desfășura în atelierele instituției de învățământ / întreprinderile de profil, dotate conform următoarele recomandări:

- Încăperi bine iluminate, aerisite, curate;
- Locuri de muncă bine amenajate, spațioase;
- Ambient comod și plăcut;
- Accesul la informații, materiale didactice;
- Documentații tehnice destinate procesului tehnologic.

Pregătirea practică în atelierele instituției, întreprinderile de profil are o importanță deosebită în dobândirea competențelor de specialitate.

Locul de practică va fi amenajat ținând cont de cerințele și condițiile de muncă ergonomică. Atât instituțiile de învățământ cât și întreprinderile de profil, își vor asuma obligațiunile de a asigura securitatea vieții și sănătății elevului, prevenirea riscurilor profesionale, accesul la locul de desfășurare a stagiului de practică.

Referitor la organizarea și desfășurarea stagiului de practică se va petrece „Instrucțiunile de respectare a regulilor SSM în atelierele instituției de învățământ/ întreprinderile de profil” ce reprezintă:

- ✓ Instruirea temeinică a elevilor cu regulile SSM, măsurile organizatorice , tehnice specifice sectoarelor de producție;
- ✓ Curățarea locului de muncă, evitând aruncarea apei și a uleiului pe jos, ceea ce poate provoca alunecări;
- ✓ Existența mijloacelor de stingere a incendiilor;
- ✓ Monitorizarea respectării normelor SSM.

Pentru parcurgerea stagiului de practică se recomandă utilizarea următoarelor resurse materiale minime:

- Mese pentru croirea detaliilor/reperelor;
- Mese pentru lucrările manuale;

- Utilaje pentru cusăturile mecanice: mașini de cusut simplă, mașini triploc/ surfilatorul, mașini de coasere a butonierelor.
- Utilaje pentru prelucrări termice: mașini de călcat, mașini pentru termo-lipit.

Tabelul VIII

Cerințe față de locurile de practică

Nr. crt.	Locul de muncă/postul	Cerințe față de locul de muncă/postul propus practicantului
1	Secțiile specializate ale atelierului unității de învățământ	Confecționarea/ Tricotarea produselor din tricot. Realizarea elementelor tricotate.
2	Secții experimentale/specializate ale întreprinderilor de profil	Confecționarea/ Tricotarea produselor din tricot. Realizarea elementelor/produselor tricotate.

Lista orientativă a întreprinderilor cu care sunt încheiate/ se intenționează încheierea contractelor de desfășurare a practicii:

1. ÎCS „Steaua Reds” S.A.
2. ÎNTREPRINDEREA SRL „Artizana”
3. ÎNTREPRINDEREA SRL „Euro Olmar”
4. Î.I. OLGA CEBAN „Ravetti”
5. SC „MAICOM-COM” SRL
6. SRL „ZIVAX MAXI – MAXIKIDS”
7. ÎI GROSU ELENA „MALLENA”
8. SRL „NA.AN FASHION”
9. ÎCS „Primiera – Dona” SRL
10. SRL „Rada-Prod”
11. SRL „PONTI”
12. SRL „MISO-TEXTILE”

IX. Resursele didactice recomandate elevilor

Nr. crt.	Denumirea resursei	Locul în care poate fi consultată resursa	Numărul de exemplare disponibile
1	Balan S. „Modelarea constructivă a produselor vestimentare”, Chișinău, 2001, 120 p.	Sala de lectură	4
2	Brumăriu A. „Proiectarea îmbrăcăminții”, Institutul Politehnic, Iași, 1989	Sala de lectură	10
3	Dodu A. „Manualul inginerului textilist”, Vol. I, Editura AGIR, 2003	Sala de lectură	2
4	Filipescu E. „Proiectarea constructivă a tiparelor”, Iași, 1999	Sala de lectură	2
5	Iacobescu E. „Studiul materialelor din industria ușoară”, București 1989, 142 p.	Sala de lectură	15
6	Lupașcu R. Vasilescu F. „Manual pentru cultura de specialitate”, Editura Oscar Print, București, 2006	Sala de lectură	2
7	Neagu I. „Tehnologii de confecționare a îmbrăcăminții” Sibiu, 2000	Sala de lectură	2
8	Pădureț L. „Bazele tehnologiei confecțiilor” UTM (Tehnica), 1996	Sala de lectură	2
9	Revista de modă „Atelier”	Sala de lectură	
10	Sava V. „Abecedarul cusătorului”, Chișinău, 2003, 86 p.	Sala de lectură	4
11	Truhanova A. „Elemente de tehnologie a confecțiilor”, Editura Lumina, Chișinău, 1991	Sala de lectură	2
12	Truhanova A. „Tehnologia vestimentelor ușoare de dame și pentru copii”, Tipografia Centrală, Chișinău, 1992	Sala de lectură	2
13	Stancu C. „Tehnologia confecțiilor din țesături și tricoturi”, 1971	Sala de lectură	3
14	Crețu M., Proiectarea și tehnologia confecțiilor din tricoturi - Editura Universității Tehnice „Gh. Asachi” Iași, 2000.	Sala de lectură	1
15	Mihaela Timofte Cociș „Croitorie practică” Editura „Ceres”, București 1987	Sala de lectură	2
16	КУЗНЕЦОВА Л. А., Конструирование трикотажных изделий, М., Легкая индустрия, 1972	Sala de lectură	1
17	Petrache Dragu „Manualul croitorului” Editura didactică și pedagogică, București 2001	Sala de lectură	10
18	LORNA KNIGHT „Manual de croitorie” Editura „Teora”	Sala de lectură	1
19	Dodu A. „Manualul inginerului textilist”, Voi. I, Editura AGIR, 2003	Sala de lectură	1
20	Lupașcu R. Vasilescu F. „Manual pentru cultura de specialitate”, Editura Oscar Print, București, 2006	Sala de lectură	2

Conform compartimentului III punctului 23 (p.3) din Regulament privind organizarea și desfășurarea stagiilor de practică în învățământul profesional tehnic postsecundar și postsecundar nonterțiar (ordinul nr. 1086 din 29.12.16) se anexează compartimentele Agendei formării profesionale la curriculumul stagiului de practică: **Practica de instruire I** (anul II bază 9 clase), conform planului de învățământ an. 2020-2021 la specialitatea 72320 „ Modelarea, proiectarea și tehnologia confecțiilor din tricot”.

Compartimentele Agendei formării profesionale:

1. Context general.
2. Drepturile elevului în perioada stagiilor de practică.
3. Obligațiunile elevului în perioada stagiilor de practică.
4. Sarcini de lucru, inclusive sarcinile individuale.
5. Vizite de studii.
6. Descrierea activităților realizate zilnic în cadrul stagiului de practică.
7. Raportul stagiului de practică.
8. Concluzii și sugestiile elevului cu privire la stagiului de practică.
9. Evaluarea activității elevului în perioada stagiului de practică.
10. Rezultatele susținerii stagiului de practică.