



Ministerul Educației și Cercetării al Republicii Moldova

Colegiul Tehnologic din Chișinău

"Aprob"



Directorul Colegiului Tehnologic din Chișinău

Donici Vladimir

CURRICULUMUL STAGIULUI DE PRACTICĂ

Practica ce anticipează probe de absolvire

Specialitatea: 72320 Modelarea, proiectarea și tehnologia confecțiilor din tricot

Calificarea: 311931 Tehnician tehnolog în industria tricotajelor

Chișinău 2021

Autori:

Carauș Veronica, profesor, discipline de specialitate, grad didactic Superior;

Ciobanu Larisa, maistru-instructor, grad didactic Doi (II);

Sorocean Ludmila, maistru-instructor, grad didactic Doi (II);

Gladîș Tamara, maistru-instructor, grad didactic Doi (II).

Aprobat:

La ședința Consiliului Profesorat al CTC din „*26*” *noiembrie* 2020

Directorul Colegiului Tehnologic din Chișinău: Donici Vladimir

**Recenzenți:**

Manole Maria, profesor discipline tehnice, șef de secție, grad didactic Întâi;

Calîm-Nichiforov Lilia, profesor discipline tehnice, 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.....	5
V.	Descrierea procesului de desfășurare a stagiului de practică.....	6
VI.	Sugestii metodologice.....	13
VII.	Sugestii de evaluare a stagiului de practică.....	14
VIII.	Cerințe față de locurile de practică.....	15
IX.	Resursele didactice recomandate elevilor.....	17

I.Preliminarii

Practica ce anticipează probe de absolvire drept scop dezvoltarea continuă a abilităților și competențelor profesionale în acord cu specificul atribuțiilor și sarcinilor de lucru corespunzătoare **Profilului Ocupațional, Standardelor de Calificare /Tehnician tehnolog în industria tricotajelor**, necesare pentru susținerea probelor de absolvire/calificare în corespundere cu cerințele criteriilor de evaluare a rezultatelor învățării și completarea, prezentarea „Portofoliului absolventului”.

Practicace anticipează probe de absolvire are rolul de a familiariza elevii cu activitățile în cadrul atelierelor instituției de învățământ, întreprinderilor de producere a tricoturilor/tricotajelor, atribuțiile și sarcinile de lucru a tehnicianului tehnolog în industria tricotajelor. Tot odată elevii au posibilitatea de a se documenta cu documentele normative interne, a colecta materiale, informații specifice sectorului de producere, a tricota mostre de tricot cu diverse structuri de legătură, a asambla repere tricotate, a confecționa produse din tricot, a contribui la planul de acțiuni cu privire la asigurarea calității pe elemente de producere.

La elaborarea acestui curriculum s-a ținut cont de planul de studii, specificul specialității în cauză, cadrul normativ în vigoare și cerințele pieții muncii în RM, Codul Educației, Strategia Sectorială de Dezvoltare 2020, Profilului Ocupațional, Standardul de Calificare.

În planul de învățământ pentru practica respectivă sunt prevăzute 4 săptămâni/120 ore, (semestrul VIII). Acest modul, conține activități importante în formarea deprinderilor, priceperilor, creativității profesionale tehnice de specialitate, precum: prepararea firelor pentru tricotare, organizarea liniei de producere pentru produsele tricotate, producerea tricoturilor, lansarea procesului tehnologic de confecționare, finisarea produselor din tricot, monitorizarea controlului de calitate.

II.Motivația, utilitatea stagiului de practică pentru dezvoltarea profesională

Practicace anticipează probe de absolvire reprezintă una din etapele fundamentale a procesului educațional în formarea/dezvoltarea competențelor profesionale ale elevilor specifice domeniului industriei tricotajelor.

Aplicarea în practică a cunoștințelor obținute în cadrul cursurilor teoretice, lucrărilor practice la unitățile de curs de specialitate, fundamentale, aprofundarea și dezvoltarea competențelor profesionale, acumularea experienței pentru aplicarea procedeelor, metodelor și mijloacelor noi de lucru – sunt sarcinile principale pe care trebuie să le îndeplinească elevul în perioada de practică. În cadrul stagiului de practică elevii vor participa la procesele de recepție și transmitere a materiei prime, controlul de calitate a firelor și întocmirea fișelor de calitate, vor realiza procese de bobinare/urzire, vor tricota mostre de tricot/repere de diverse legături, vor asambla reperele tricotate, vor confecționa produse din tricot, demonstrând abilitățile obținute, deprinderile dobândite, cât și creativitatea profesională.

Dezvoltarea activității de asimilare a cunoștințelor de către elevi prin dezvoltarea voinței și dorinței de a învăța pot fi acumulate prin aplicarea metodelor eficiente de motivare:

- a stabili o atmosferă pozitivă, de empatie pentru fiecare elev în parte;
- a identifica gradul de motivare al elevilor;
- a oferi șansa de a alege și de a argumenta;
- a evalua nu doar rezultatul dar și procesul;
- a pune accent pe nevoile reale ale elevului (de progres, de a înțelege, de succes, de afirmare, de prestigiu);
- a implica elevii în mod activ, utilizând astfel disponibilitatea lor de a face ceva;
- a cultiva încrederea în sine a elevilor;
- a utiliza interesele și cunoștințele anterioare ale elevilor;
- a utiliza ideile elevilor, pentru că în acest caz interesul și implicarea lor vor fi mai mari;
- a utiliza curiozitatea elevilor;
- a provoca elevii prin solicitările la care trebuie să răspundă;
- a utiliza instruirea individualizată;
- a utiliza competiția.

Fiind încurajați și susținuți în întruchiparea ideilor sale creative de conducătorul practicii elevii ating scopul propus în realizarea activităților stagiului de practică. Rezultatele elevilor obținute la **Practica ce anticipează probe de absolvire** prelucrarea produselor îndeplinite cu succes, la sigur îi motivează pe elevi de a-și aprofunda cunoștințele sale și a-și dezvolta competențele profesionale stimulând astfel creativitatea în domeniu.

III. Competențele profesionale specifice stagiului de practică

- CP 1.** Pregătirea materiei prime pentru procesul de fabricație.
- CP 2.** Organizarea procesului de producere a diverselor tipuri de tricoturi.
- CP 3.** Tricotarea produselor din tricot de diverse sortimente.
- CP 5.** Confecționarea produselor din tricot de diverse sortimente.
- CP 6.** Realizarea procesului de finisare a produselor din tricot.
- 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

Denumirea stagiului de practică	Semes trul	Numărul de săptămâni	Numărul de ore	Perioada	Modalități de evaluare	Numărul de credite
Practica ce anticipează probele de absolvire	VIII	4	120 60 ore în înțrprinderile de producere 60 ore în atelierele instituției de învățământ	Conform graficului	Demonstrația mostrelor/ produsului finisat. Prezentarea Portofoliului Susținerea Raportului.	4

V. Descrierea procesului de desfășurare a stagiului de practică.

Activități/ Sarcini de lucru	Produse de elaborat	Modalități de evaluare	Durata de realizare
STAGIUL DE PRACTICĂ REALIZAT LA ÎNTRPRINDERILE DE PRODUCERE A TRICOTAJELOR/CONFECȚIILOR DIN TRICOTURI			
AS1 Instrucțiunile la Tehnica Securității și Protecția Muncii în ateliere/întreprinderile de profil (2 ore)			
1.1 Înțelegerea și respectarea Regulamentului cu privire la Tehnica Securității și Protecției Muncii. Instrucțiuni privind tehnica securității la executarea lucrărilor specific domeniului de tricotare/confecționare a produselor din tricoturi. 1.2 Aplicarea normelor de sănătate și securitate în muncă. Aplicarea normelor de prevenire și stingere a incendiilor. Organizarea locului de muncă.	Fișe de documentare Fișe de observare Rezumat scris	Comunicare. Prezentarea agendei formării profesionale. Argumentarea fișelor. Cunoașterea și respectarea instrucțiunilor.	2 ore
AS2 Pregătirea materiei prime pentru procesul de fabricație (2 ore)			
2.1 Pregătirea firelor pentru tricotare. Selectarea firelor după criteriile tehnologice/ identificarea materiei prime și auxiliare specifice sortimentului de produse din tricoturi. 2.2 Corelarea tipului de fire și a sortimentului de tricot planificat/selectarea materiei prime și auxiliare necesare fabricației sortimentului de produse.. Repartizarea, selectarea firelor conform fișei de solicitare.	Fișa tehnologică de recepție a materiei prime/firelor și de transmitere a acestora în secțiile de producere. Documente normative tehnologice. Fișa de observare. Fișa tehnologică	Argumentarea scrisă. Portofoliul documentelor normative specifice procesului de recepție și depozitare a firelor/diverselor tipuri de tricoturi. Extras din standardele respective Comunicarea. Tabele de generalizare și corelare a sortimentului tricotului și a firelor pentru tricotul planificat	2 ore
AS3 Verificarea calității firelor/diverselor tipuri de tricoturi (2 ore)			

3.1. Verificarea calității firelor/diverselor tipuri de tricoturi prin metoda organoleptică.	Întocmirea fișelor de verificare a firelor/ diverselor tipuri de tricoturi. Fișa cu caracteristici tehnice a instrumentelor, aparatelor echipamentelor de verificare a calității firelor.	Determinarea proprietăților firelor/ diverselor tipuri de tricoturi..Prezentarea tabelor, fișelor și a planului de acțiuni. Prezentarea Agendei formării profesionale.	2 ore
AS4Organizarea liniei pentru tricotare/analiza mostrei-etalon pentru diverse sortimente de produse din tricot (6 ore)			
4.1Stabilirea corelării mostrei etalon a unui produs tricotat/din tricot și succesiunea etapelor procesului tehnologic de fabricație. Analiza etapelor tehnologice. Alegerea utilajului tehnologic. Studiul caracteristicilor tehnice.	Fișa de observare. Stabilirea componenței documentației tehnologice pe faze de fabricație.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Portofoliul: documentația tehnică tehnologică, caracteristica tehnică a utilajului tehnologic.	6 ore
AS5 Producerea tricotului/tricotajelor/confecționarea produselor din tricot de diverse sortimente (30 ore)			
5.1 Examinarea mostrei etalon a unui tricot (metraj/panou/ semiconturat/ conturat/ integrat) /produs tricotat/din tricot pentru bărbați/femei/copii - Stabilirea și analizarea legăturii, tipul firului. - Stabilirea proprietăților firelor - Proiectarea parametrilor de structură - Calculul elementelor de structură - Calculul necesarului de fire - Stabilirea tehnologiei de realizare a mostrei etalon - Corelarea rezultatelor cu selectarea utilajului tehnologic de tricotare	Mostre tricotate cu diverse tipuri de legături/produsul tricotat complt. Calculul parametrilor de structură a legăturilor. Reprezentarea grafică. Calculul necesarului de fire pentru tricotarea reperelor, articolului complet. Calculul productivității mașinii de tricotat.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Portofoliul: documentația tehnică tehnologică, caracteristica tehnică a utilajului tehnologic.	6 ore

5.2 Stabilirea succesiunii procesului tehnologice de realizare a produsului din tricot metraj/panou/detalii conturate/semiconturate/produse tricotat integrate. 5.3 Alimentarea mașinii de tricotat. Supravegherea electronică a firelor alimentate	Schema procesului tehnologic corespunzător articolului tricotat. Schema alimentării mașinii de tricotat	Comunicare. Prezentarea Agendei formării profesionale. Argumentarea fișelor. Cunoașterea și respectarea instrucțiunilor Interpretarea schemei de alimentare a mașinii de tricotat.	4 ore 2 ore
5.4 Deservirea mașinii de tricotat/operarea cu utilajul tehnologic la confecționarea produselor din tricot. Stabilirea caracteristicilor tehnice a utilajului corespunzător. Monitorizarea funcționării organelor de formare a ochiurilor, mecanismelor de bază și auxiliare. Corelarea între organele de formare a ochiurilor și procedeele de tricotare.	Cartele tehnică a mașinii de tricotat/ utilajului la confecționarea produselor din tricot. Fișa de observare a funcționării mașinii de tricotat. Caracteristica activităților realizate de către tricotor.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Portofoliul: documentația tehnică tehnologică, caracteristica tehnică a mașinilor de tricotat/utilajului la confecționarea produselor din tricot.	6 ore
5.5 Tricotarea diverselor tipuri de legături/confecționarea elementelor componente produsului din tricot. Schimbarea legăturilor în timpul funcționării mașinii de tricotat. Tricotarea panoului plan. Calculul formelor dimensionale a panoului plan. Realizarea schematică. Recepționarea programei de tricotare pe suport electronic.	Desfășurata și calculul panoului plan. Tricotarea mostrelor de diferite legături/ confecționarea elementelor componente produsului din tricot. Caracteristica legăturilor realizate.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Portofoliul ce conține mostre tricotat cu diverse legături/secvențe foto a procesului de confecționare.	6 ore
5.6 Monitorizarea procesului de tricotare/monitorizarea procesului de confecționare produsului din tricot. Reglarea parametrilor tehnologici ai operației de tricotare. Verificarea calității procesului de tricotare/verificarea corespunderii etapelor procesului de producere produselor din tricot cu cerințele indicate în documentația tehnică.	Fișa de observare. Completarea registrului de monitorizare a procesului tehnologic	Prezentarea Agendei formării profesionale. Portofoliul cu setul de documente normativ-tehnice specifice activităților de verificare a calității procesului de tricotare/confecționare. Argumentare.	4 ore
5.7 Verificarea calității tricotului realizat/	Completarea tabelului: Defecte, cauze,	Prezentarea Agendei formării profesionale.	2 ore

elementelor componente produsului din tricot. Stabilirea defectelor, cauzele, remedieri. Repasarea tricotului. Aplicarea utilajului, instrumentelor, echipamentelor de verificare.	remedieri. Fișa de verificare a calității tricotului/tricotajelor/elementelor componente produsului din tricot. Schema realizării controlului de calitate prin intermediul echipamentelor de verificare/după caz. Caracteristica activităților realizate de către controlorul de calitate.	Portofoliul cu setul de documente normativ tehnice specifice activităților de verificare a calității tricotului/reperelor tricotate/elementelor tehnologice. Argumentare.	
AS6 Asamblarea reperelor tricotate/produsului din tricot (12 ore)			
6.1 Stabilirea utilajului pentru asamblarea reperelor tricotate. Mașina de încheiat ochi în ochi. Caracteristica tehnică a utilajului. Părțile componente. Principiul de funcționare. Organizarea producției în fluxul tehnologic. Succesiunea operațiilor de coasere a tricotajelor /asamblarea elementelor componente produsului din tricot.	Fisa tehnologică. Fișa de observare. Caracteristica tehnică a utilajului.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Portofoliul cu informația despre mașina de încheiat ochi în ochi, alte tipuri de utilaje de asamblare a reperelor /secvențe foto a procesului realizat.	12 ore
AS7 Evaluare formativă (6 ore)	Prezentarea produsului finisat/mostrei Prezentarea Portofoliului. Prezentarea Agendei formării profesionale.	Demonstrarea produsului/mostrei tricotat Prezentarea Portofoliului.	6 ore
Stagiul de practică realizat la întreprinderile de producere a tricotajelor confecțiilor din tricoturi			60 ore
STAGIUL DE PRACTICĂ REALIZAT ÎN ATELIERELE INSTITUȚIEI DE ÎNVĂȚĂMÂNT			
AS8 Confecționarea paltonului demi din tricot pentru bărbați/ femei/ copii (54 ore)			
8.1 Planificarea procesului tehnologic de realizare a paltonului demi. Succesiunea proceselor tehnologice. 8.2 Verificarea șabloanelor.	Stabilirea succesiunii procesului tehnologic de confecționare a produsului. Prezentarea setului de șabloane a	Prezentarea Agendei formării profesionale. Corectitudinea elaborării succesiunii tehnologice de prelucrare. Corelarea setului de șabloane a produsului cu	6 ore

Pregătirea tricotului pentru croire. Încădrarea șabloanelor. Croirea produsului din tricot. Controlul și marcarea reperelor croite.	produsului. Determinarea proprietăților fizico – mecanice a firelor, tricotului. Fișa cu cerințe tehnice la încadrarea șabloanelor, croirea reperelor.	desenul tehnic al modelului. Analiza proprietăților fizico –mecanice a firelor, tricotului. Realizarea încadrării șabloanelor. Respectarea CT la croire. Corectitudinea numerotări reperelor, marcarii liniilor de contur.	
8.3.Dublarea reperelor, detaliilor mici. Transferul liniilor de contur, creștături. 8.4.Prelucrarea reperului față (pense/reliefe/plăți/buzunare etc).	Fișa cu temperaturile determinate pentru TUT. Scheme tehnologice de prelucrare a elementului. Succesiunea tehnologică a elementului față.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Setarea temperaturii optime pentru executarea TUT. Argumentarea metodei de prelucrare. Respectarea CT la prelucrarea operațiilor tehnologice.	6 ore
8.5 Prelucrarea sistemului de închidere. 8.6 Prelucrarea reperului spate (pense/reliefe/plăți).	Stabilirea CT la prelucrarea operațiilor tehnologice. Schema tehnologică de prelucrare a sistemului de închidere. Succesiunea tehnologică a elementului spate.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Respectarea CT la prelucrarea operațiilor tehnologice. Prezentarea elementelor tehnologice față și spate prelucrate.	4 ore 2 ore
8.7 Prelucrarea mânecilor. 8.8 Prelucrarea gulerului.	Schema tehnologică de prelucrare a mânecilor, gulerului Succesiunea tehnologică a elementelor tehnologice	Prezentarea Agendei formării profesionale. Respectarea CT la prelucrarea operațiilor tehnologice. Portofoliul cu informația procesului de lucru.	6 ore
8.9 Asamblarea produsului la proba. 8.10 Efectuarea probei, depistarea și remedierea defectelor constructive a produsului.	Caracteristica defectelor depistate, metode de remediere.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Identificarea defectelor constructive. Respectarea CT la prelucrarea operațiilor tehnologice.	6 ore
8.11 Prelucrarea căptușelii. 8.12 Asamblarea liniilor umerale, laterale.	Scheme tehnologice de prelucrare a elementului.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Argumentarea metodei de prelucrare. Respectarea CT la prelucrarea operațiilor tehnologice.	6 ore

8.13 Montarea gulerului în răscoiala gâtului. 8.14 Montarea mânecilor în răscoiala mânecii.	Sucesiunea tehnologică a montării gulerului. Tabel cu repartizarea procentuală a ajustajului la capul mânecii.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Corectitudinea îndeplinirii pașilor succesori la prelucrarea rascroielii gâtului, mânecilor. Respectarea CT la prelucrarea operațiilor tehnologice. Portofoliul cu informația procesului de lucru.	6 ore
8.15 Asamblarea produsului cu căptușeala. 8.16 Prelucrarea terminației.	Scheme tehnologice de prelucrare a elementului.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Argumentarea metodei de prelucrare. Repartizarea corectă a ajustajului la capul mânecii.	6 ore
8.17 TUT final al produsului. 8.18 Finisarea produsului (prelucrarea butonierelor, coaserea furniturii). 8.19 Verificarea calității produsului.	Fișa cu temperaturile determinate pentru TUT. Caracteristica calității produsului realizat conform cerințelor tehnice.	Prezentarea Agendei formării profesionale. Realizarea operațiilor de finisare umidotermică de calitate. Poziționarea corectă a butonierilor, coaserea furniturii. Respectarea TS și CT la lucrările mecanice.	6 ore
AS9 Evaluare sumativă (6 ore)	Prezentarea produsului finisat/mostrei. Prezentarea Portofoliului. Prezentarea Agendei formării profesionale.	Demonstrarea produsului confecționat/tricotat. Prezentarea Portofoliului. Susținerea Raportului.	6 ore
Stagiul de practică realizat în atelierele instituției de învățământ			60 ore
TOTAL ORE LA STAGIUL DE PRACTICĂ			120 ore

VI. Sugestii metodologice

Practica ce anticipează probe de absolvire se organizează în ateliere/ întreprinderile de profil, conform contractelor încheiate. Atât cadrele didactice responsabile de stagiile de practică, desemnate de instituția de învățământ, cât și conducătorii stagiilor de practică de la întreprindere, au o implicare responsabilă în activitatea practică a elevilor. Astfel, folosirea unor metode didactice adecvate în perioada **practiciile anticipează probe de absolvire**, vor permite un grad de independență și oportunități de a lua anumite decizii individuale, va favoriza dezvoltarea abilităților practice.

Elevii sunt informați despre locul desfășurării stagiului de practică, unde își vor desfășura activitățile practice, precum și despre curriculum, sarcinile pe perioada practicii, conținutul Raportului, Agendei formării profesionale și modalitățile de evaluare. Perioada calendaristică a practicii se stabilește în așa mod, încât elevii să participe la monitorizarea proceselor tehnologice pentru secția sau sectorul concret al întreprinderii și implicarea lor în deservirea utilajului tehnologic sub supravegherea conducătorilor de practică și personalului de deservire a mașinilor.

Elevii se prezintă la serviciul personal al întreprinderii în ziua stabilită conform ordinului, prezentând extrasul din ordinul de repartizare la stagiul de practică la unitatea economică și Agenda formării profesionale. Conducătorul de practică desemnat de unitatea economică repartizează elevii la locurile de practică din cadrul sectorului respectiv prevăzut de curriculum.

Pe tot parcursul practicii, elevii îndeplinesc programul de activitate a întreprinderii și sarcinile de lucru primite de la conducător, completează zilnic Agenda formării profesionale, elaborează Portofoliul cu sarcinile realizate pe parcursul desfășurării stagiului de practică, iar spre final, întocmesc Raportul practicii, care constă din partea textuală privind activitatea desfășurată la stagiul de practică, prezintă produsele/mostre realizate conform programului, și o relatare despre activitatea personală pe parcursul practicii.

Nota la practică constituie media notelor de la aprecierea susținerii raportului practicii, de către comisia de evaluare de la instituția de învățământ, nota raportului în baza criteriilor stabilite și nota conducătorului de practică de la întreprindere.

Pentru întărirea competențelor vizate la parcurgerea stagiului de practică, se recomandă următoarele activități de învățare:

- Verificarea calității materiei prime.
- Întocmirea documentație normativ-tehnologice specifice etapelor procesului de preparare a firelor pentru tricotare, tricotarea, realizare tricotajelor.
- Defecte, cauze, remedieri specifice pentru fire, tricoturi, produse din tricot.
- Reglarea parametrilor tehnologici specifice etapelor procesului de fabricație.
- Realizarea calculelor tehnologice de proiectare a formelor panourilor tricotate.
- Realizarea tricoturilor/panourilor tricotate.
- Operarea cu utilaje și echipamente corespunzătoare sectorului de producere.
- Asamblarea reperelor tricotate.
- Croirea produselor din tricot.
- Stabilirea etapelor de prelucrare tehnologică a produselor.
- Confecționarea produselor/elementelor.
- Realizarea TUT final a produselor.
- Verificarea calității tricoturilor/tricotajelor.

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

Practica ce anticipează probe de absolvire se evaluează conform Regulamentului de organizare și evaluare a stagiilor de practică și specificului Standardului de calificare „Tehnician tehnolog în industria tricotajelor”. Stagiul de practică finisează cu evaluarea sumativă a competențelor profesionale, asimilate de practicant. Această evaluare se face prin intermediul examinării cantitative și calitative a nivelului abilităților și deprinderilor practice, confirmate de elev la prezentarea Agendei formării profesionale, Portofoliului prin descrierea mostrelor/produsului. Verificarea cunoștințelor se face ritmic, pe tot parcursul stagiului de practică.

Elevul acumulează note curente prin răspunsuri orale, prezentarea etapelor de lucru la portofoliu, efectuarea schemelor, completarea documentelor – normative, machetelor, prelucrarea mostrelor de tricot, completarea fișelor de observare, fișelor tehnologice, etc. Elevii sunt informați despre nivelul de performanță, sunt motivați să se implice în dobândirea competențelor profesionale.

Evaluarea competențelor se estimează în baza calității mostrelor realizate/produselor tricotate, a Portofoliului elaborat, susținerea Raportului – parte componentă a Agendei formării profesionale.

În instituție se elaborează un orar preventiv de prezentare și susținere a rapoartelor. Până la susținerea practicii au loc următoarele activități:

1. Rapoartele se prezintă de către fiecare elev la data stabilită în orar;
2. După înregistrare, raportul este înaintat spre verificare profesorului (conducător de practică);
3. Pentru verificare se oferă două zile. În acest timp elevul se consultă cu profesorul evaluator, în caz de necesitate;
4. După ce raportul a fost verificat, se întoarce elevului, pentru a se pregăti de susținere;

Prezentarea și susținerea raportului practicii este unul din elementele importante ale evaluării. Nota obținută de către elev reprezintă atât rezultatul evaluării Raportului de către cadrul didactic (conducător de practică), cât și rezultatul evaluării comisiei, în urma prezentării și susținerii de către elev.

Criteriile de evaluare a **Practicii ce anticipează probe de absolvire** sunt examinate la catedra de specialitate. La evaluare se va ține cont de originalitatea, rigoarea argumentației, relevanța și corectitudinea informației, calitatea exprimării, corectitudinea, modul de prezentare.

Pentru susținerea Raportului, elevul are la dispoziție 7-10 minute. Elevul va trebui să prezinte, pe scurt, rezultatele practicii realizate. Este necesar să scoată în evidență ceea ce este esențial din activitatea practică, utilitatea practicii, abilitățile și competențele formate.

VIII. Cerințele față de locul de practică

Stagiul de **practică ce anticipează probe de absolvire** se va desfășura în întreprinderile de producere a tricotajelor, atelierele instituției de învățământ. Locul de practică va fi amenajat ținând cont de cerințele și condițiile de muncă ergonomice. Întreprinderea de producere își va asuma obligații de a asigura securitatea vieții și sănătății elevului, prevenirea riscurilor profesionale, accesul la locul de desfășurare a stagiului de practică. La începutul stagiului de practică elevul va fi instruit referitor la respectarea normelor de securitate în muncă, a disciplinei de muncă în ateliere/întreprindere și a normelor legislative în vigoare.

În privința forțelor de muncă și organizarea locului de muncă întreprinderile sunt obligate să respecte:

- instruirea temeinică a elevilor cu regulile tehnicii securității și protecției muncii, măsurile organizatorice, tehnice specific sectoarelor de producere;
- folosirea echipamentului corespunzător locului de muncă;
- curățirea perfectă a locului de muncă, evitând aruncarea apei și uleiului pe jos, ceea ce poate provoca alunecări;
- existența mijloacelor de stingere a incendiilor;
- monitorizarea respectării normelor de fiecare responsabil a locului de muncă.

Lista orientativă a locurilor de muncă/posturilor la care se va desfășura practica

Nr. crt.	Locul de muncă/postul	Cerințe față de locul de muncă /postul propus practicanțului
1	Laboratorul fizico-mecanic al întreprinderii/după caz	1. În laborator trebuie să fie o iluminare naturală și artificială, asigurându-se o vizibilitate cât mai bună. De asemenea, în laborator sunt asigurate condițiile favorabile a microclimatului și ventilarea naturală. 2. Laboratorul trebuie să fie dotat cu medicamente și substanțe de primajutor medical 3. Laboratorul trebuie să fie dotat cu: aparate de măsură și control în bună stare de funcționare, mostre de fire, tipuri de standarde specifice domeniului textil, materiale didactice necesare (documentație tehnică, fișe tehnologice), vestiar.
2	Utilajul tehnologic din sectorul de pregătire pentru cardare	1.În general în cadrul unei întreprinderi de producere trebuie să se acorde o atenție deosebită condițiilor de muncă care includ în sine măsuri din timpul exploatării ce privesc: instalațiile, utilajele și forța de muncă. 2. În privința instalațiilor sunt obligatorii: - izolarea țevelor cu abur, - izolarea în încăperi speciale a substanțelor toxice și corozive, - punerea la pământ a tuturor instalațiilor electrice de forță. 3. În privința utilajelor se impun: - acoperirea tuturor locurilor periculoase, - instalarea plaselor laterale pentru reținerea eventualelor piese desprinse, - fixarea corespunzătoare a utilajelor de planșeu.
3	Ateliere, laboratoare (secții) a instituției de învățământ	Corespunde normelor sanitare, dotat cu material didactic educațional și ilustrativ, utilaje (mașini de cusut, mașini speciale, mașini semiautomat), manechine, mobilier (mese de lucru, mese pentru croit), ustensile necesare.

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

1. ÎCS "Steaua Reds" SA.
2. ÎNTREPRINDEREA SRL „ Artizana”
3. ÎNTREPRINDEREA SRL “Euro Olmar”
4. Î.I.,OLGA CEBAN” „Ravetti”
5. SC „MAICAN-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
1.	Asociația Generală a Inginerilor din România, Societatea Inginerilor Textiliști din România. Manualul inginerului textilst. Vol. II, Editura AGIR, 2003.	Sala de lectură al instituției de învățământ Internet.
2.	Budulan, R., Bazele tehnologiei tricoturilor. Institutul Politehnic Iași, Facultatea de Tehnologie și chimia textilelor, 1990.	
3.	КУЗНЕЦОВА Л. А., Конструирование трикотажных изделий, М., Легкая индустрия, 1972	
4.	Budulan, R., Macovei, A., Bazele tehnologiei tricoturilor, îndrumar de laborator, Institutul Politehnic Iași, 1991.	
5.	Preda, S., Dan, D., Tehnologia tricoturilor, Îndrumar de practică pentru studenți, Institutul Politehnic Iași, Facultatea de tehnologia și chimia textilelor, 1987.	
6.	Кудрявин, Л., Лабораторный практикум по технологии трикотажного производства, Легкая индустрия, Москва, 1979 г.	
7.	Галанина, О., Прохоренко, Э., Технология трикотажного производства, Легкая индустрия, Москва, 1975 г.	
8.	Кудрявин, Л., Лабораторный практикум по технологии трикотажного производства, Легкая индустрия, Москва, 1979 г.	
9.	Leon R. "Manualul tricoterului și confecționarului de îmbrăcăminte în industria mică", București, 1995, 345p.	
10.	Полянская Т.В. "Особенности технологии обработки трикотажных изделий", Москва, 2019, 160 с.	
11.	Petrache Dragu „Manualul croitorului” Editura didactică și pedagogică , București 2001, 346 p.	
12.	ФлероваЛ.Н. "Промышленная технология поузловой обработки верхних трикотажных изделий", Москва, 1983, 176 с.	