



MINISTERUL EDUCAȚIEI NAȚIONALE
INSPECTORATUL ȘCOLAR JUDEȚEAN SĂLAJ
LICEUL TEHNOLOGIC „OCTAVIAN GOGA” JIBOU
455200, Jibou, Str. Wesselenyi Miklos, nr.3, Județul Sălaj
Tel./fax 0260644652, e-mail: scoalagogajibou@yahoo.com



ERGONOMIA LOCULUI DE MUNCĂ ÎN DOMENIUL TEXTILE-PIELĂRIE.

CURRICULUM ÎN DEZVOLTARE LOCALĂ

pentru

**CLASA a IX-a
ÎNVĂȚĂMÂNT PROFESIONAL CU DURATA DE 3 ANI**

Domeniul de pregătire: INDUSTRIE TEXTILĂ ȘI PIELĂRIE

Calificarea profesională: CONFEȚIONER PRODUSE TEXTILE

AUTORI:

GOGOTA ANA-prof.ing, gradul didactic I, Liceul Tehnologic „Octavian Goga” Jibou

Agent economic: S.C. SAMTEX S.R.L.

Reprezentant firmă: ing. Dana Ilieș

DATE DE IDENTIFICARE A CDL:

1. Instituția de învățământ: **Liceul Tehnologic “Octavian Goga” Jibou**
2. Denumirea operatorului economic/instituției publice partenere:
S.C.SAMTEX SRL.
3. Titlul CDL: **Ergonomia locului de muncă în domeniul textile-pielărie**
4. Tipul CDL-ului : **Aprofundare**
5. Profilul: **Tehnic** / Domeniul de pregătire profesională: **Industria textilă și pielărie**
6. Calificarea profesională: **Confeccioner produse textile**
7. Clasa: **a IX- a, învățământ profesional cu durata de 3 ani**
8. Număr ore: **150 ore/an**
9. Autorii: **prof. Gogota Ana**

1. ARGUMENT

Curriculumul pentru modulul CDL- **Ergonomia locului de muncă în domeniul textile-pielărie** se adresează elevilor din clasa a IX-a învățământ profesional cu durata de 3 ani, domeniul industrie textilă și pielărie, având alocate 150 de ore în stagiul de pregătire practică.

Cererea pieței și necesitatea formării profesionale la nivel european au reprezentat motivele esențiale pentru includerea acestui curriculum. Tinerilor trebuie să li se ofere posibilitatea de a dobândi acele competențe de bază care sunt importante pe piața muncii.

Din acest considerent, programa a fost concepută astfel încât să dezvolte o arie extinsă de abilități transferabile: rezolvarea de probleme și organizarea locului de munca. Acestea sunt abilități de care tinerii au nevoie pentru ocuparea unui loc de muncă, pentru asumarea rolului în societate ca persoane responsabile, care se instruiesc pe tot parcursul vieții. Aceste cerințe, necesare unei vieți adaptate la exigențele societății contemporane, au fost încorporate în abilitățile cheie.

Programa a fost elaborată de un colectiv de cadre didactice de la Liceul Tehnologic ”Octavian Goga” Jibou, județul Sălaj.

Propunerea a pornit de la constatarea că dobândirea abilităților practice necesită un număr mai mare de ore și că acest modul poate constitui o modalitate eficientă de corelare a conținuturilor modulelor din cultura de specialitate.

Scopul curriculumului de dezvoltare locală poate fi sintetizat în următoarele:

- dobândirea de către elevi a unor competențe suplimentare față de cele propuse prin curriculumul diferențiat necesare formării abilităților practice necesare la viitorul loc de muncă și, ține cont de calificarea care va fi dobândită la sfârșitul studiilor liceale.
- lărgirea domeniului ocupațional, dar și adâncirea competențelor cheie, alături de competențele personale și cele sociale: comunicarea, lucrul în echipă, gândirea critică, asumarea responsabilităților, creativitatea și sprijinul antreprenorial;

2. STRUCTURA MODULULUI

Corelarea dintre rezultatele învățării din SPP-uri și conținuturile învățării sunt cuprinse în tabelele de mai jos:

Unitatea de rezultate ale învățării (URI)	Denumirea modului
URI.6.Ergonomia locului de munca in domeniul textile-pielarie.	Modulul IV.CDL . Ergonomia locului de munca in domeniul textile-pielarie.

Corelarea dintre URÎ și conținuturi:

URÎ 5.Rezultate ale învățării (codificate conform SPP-urilor)			Conținuturile învățării
Cunoștințe	Abilități	Atitudini	
<p>6.1.2.Norme ergonomice la locul de munca.</p> <p>6.1.4.Operatii de aprovizionare a locului de munca.</p> <p>6.1.5.Locuri de curatare si ungere a utilajelor de la locul de munca.</p> <p>6.1.6.Unelte,echipamente si materiale utilizate la curatarea si ungerea utilajelor.</p> <p>6.1.9.Norme SSM/PSI si de protectie a mediului in timpul operatiilor de curatare si ungere.</p>	<p>6.2.1.Organizarea locului de munca.</p> <p>6.2.4.Aprovizionarea locului de munca cu materie prima,semifabricate,materiale auxiliare.</p> <p>6.2.5.Identificarea locurilor de curatare si ungere a utilajelor de la locul de munca.</p> <p>6.2.6.Selectarea uneltelor echipamentelor si materialelor utilizate la curatarea si ungerea utilajului de la locul de munca.</p> <p>6.2.9.Aplicarea NSSM,PSI si de protectie a mediului in timpul activitatii.</p> <p>6.2.7.Efectuarea operatiilor de curatare a locului de munca cu respectare graficelor de curatare si a timpului alocat.</p> <p>6.2.8.Efectuarea operatiilor de ungere a utilajului de la locul de munca cu respectarea graficelor de ungere si a timpului alocat.</p>	<p>6.3.1.Executarea cu responsabilitate a operatiilor de curatare a locului de munca si a utilajului.</p> <p>6.3.2.Aplicarea independenta a cerintelor ergonomice specifice locului de munca.</p> <p>6.3.3.Executarea cu responsabilitate a operatiilor de ungere sub supraveghere cu grad restrans de autonomie.</p>	<p>Organizarea locului de munca. <i>Intretine ordinea si curatenia la locul de munca.</i></p> <p>Mijloace de muncă:</p> <ul style="list-style-type: none"> · materii prime si auxiliare; · echipamente si utilaje; · instalatii; · SDV-uri; <p>Ordonarea:</p> <ul style="list-style-type: none"> · respecta succesiunea operațiilor de lucru; <p>Curățenie:</p> <ul style="list-style-type: none"> • materiale de curățenie specifice locului de muncă (lavete, detergenți, dezinfectanți, solvenți) prin metode manuale, mecanice sau semiautomate <p>TEMA 1: Activități practice de identificare și pregătire a locului de muncă.</p>
6.1.7.Normative de	6.2.3.Aplicarea	.6.3.4.Incadrarea in	Aplică principiile

<p>timp pentru executia operatiilor.</p>	<p>codurilor de conduita referitoare la ergonomia locului de munca in timpul activitatii.</p>	<p>normele de timp stabilite.</p>	<p>ergonomice în organizarea locului de muncă</p>
<p>6.1.3.Conditii de lucru specifice locului de munca.</p>	<p>6.2.10.Utilizarea corecta in comunicare a vocabularului comun si a celui de specialitate</p>	<p>6.3.7.Asumarea initiativei in organizarea locului de munca.</p>	<p>Principii ergonomice: microclimat, economia mișcărilor, poziția de lucru</p>
<p>6.1.1.Definirea actiunilor specifice pentru planificarea activitatii proprii.</p>	<p>6.2.2.Pregatirea pentru lucru a utilajului.</p>	<p>6.3.6.Asumarea in cadrul echipei de la locul de munca a responsabilitatii pentru sarcina de lucru primita.</p>	<p>Masuri de reducere a efortului: - poziția de lucru, succesiunea mișcărilor, dozarea efortului</p>
<p>6.1.4. Operatii de aprovizionare a locului de munca.</p>	<p>6.2.4.Aprovizionarea locului de munca cu materie prima,semifabricate,mat eriale auxiliare</p>	<p>6.3.6.Asumarea in cadrul echipei de la locul de munca a responsabilitatii pentru sarcina de lucru primita.</p>	<p>Menținerea microclimatului: - ventilație, temperatură, iluminare, zgomot</p>
<p>6.1.3.Conditii de lucru specifice locului de munca.</p>	<p>6.2.4.Aprovizionarea locului de munca cu materie</p>	<p>6.3.4.Incadrarea in normele de timp stabilite. 6.3.5.Respectarea cu strictete a graficelor de curatare si ungere a utilajelor.</p>	<p>TEMA 2: Activități practice de executie a cusaturilor manuale. Indeplineste sarcini de lucru conform instructiunilor de lucru.</p>
		<p>6.3.6.Asumarea in cadrul echipei de la locul de munca a responsabilitatii pentru sarcina de lucru primita.</p>	<p>Instrucțiuni de lucru: - fișe de lucru, regulamente, schițe simple, explicații</p>
			<p>Verificare: -comparare, măsurare</p>
			<p>Corecții de erori: repetarea operației, ajustări</p>
			<p>TEMA 3: Activitati practice de executie a cusaturilor ornamentale.</p>
			<p>Rezolvarea de probleme Rezolva probleme simple</p>
			<p>Alternative: - consultare, exersare, observare, testare</p>
			<p>Soluție optimă: - proiectarea unui rezultat dezirabil într-o situație dată (în funcție de alternativele de rezolvare)</p>
			<p>Plan de rezolvare: obiective, metode, resurse activități, mijloace și cai de realizare, mod de evaluare</p>

<p>6.1.2.Norme ergonomice la locul de munca</p>	<p>prima,semifabricate,materiale auxiliare</p> <p>6.2.11.Comunicarea /Raportarea rezultatelor activitatilor profesionale desfasurate.</p> <p>6.2.4.Aprovizionarea locului de munca cu materie prima,semifabricate,materiale auxiliare</p> <p>6.2.1.Organizarea locului de munca.</p>	<p>6.3.8.Colaborarea cu membrii echipei de lucru in scopul realizarii activitatii.</p>	<p>Context determinat: ordinea de realizare din plan, timpul de rezolvare, colaborarea cu alți parteneri</p> <p>TEMA 4: Activitati practice de cunoastere a modului de functionare a masinii simple de cusut. Verifică rezultatele obținute în urma aplicării planului de rezolvare a unei probleme simple</p> <p>Comparare: rezultate identice, asemănătoare sau diferite</p> <p>Apreciere: acceptare sau respingere, satisfacție sau insatisfacție</p> <p>Aplicarea în situații similare: preluarea rezultatului apreciat drept identic sau asemănător în situații simple, care presupun același tip de rezolvare</p> <p>TEMA 5: Activități practice de realizare a unor operatii simple (cusaturi mecanice: linii drepte, ondulate si in zig-zag) la masina simpla de cusut.</p> <p>TEMA 6: Activități practice de evaluare a competențelor dobandite in cadrul modulului “Organizarea locului de munca in domeniul textile pielărie” prin: Pregatirea locului de munca. Confectionarea unor produse de complexitate redusa (servet decorativ cu cusaturi manuale, servetul de bucatarie, fata de perinuta);</p>
---	--	--	--

3. CONȚINUTURILE ÎNVĂȚĂRII.

I. ORGANIZAREA LOCULUI DE MUNCA.

Mijloace de muncă

Ordonarea

Curățenie.

II ACTIVITATI PRACTICE DE IDENTIFICARE SI PREGATIRE A LOCULUI DE MUNCA.

Principii ergonomice.

Masuri de reducere a efortului.

Mentinerea microclimatului.

III ACTIVITATI PRACTICE DE EXECUTIE A CUSATURILOR MANUALE.

Instructiuni de lucru.

Verificare

Corectii de erori.

IV. ACTIVITATI PRACTICE DE CUNOASTERE A MODULUI DE FUNCTIONARE A MASINII SIMPLE DE CUSUT.

Comparare.

Apreciere.

V. ACTIVITATI PRACTICE DE REALIZARE A UNOR OPERATII SIMPLE LA MAȘINA SIMPLĂ DE CUSUT (cusături mecanice: linii drepte, ondulate, zig-zag.)

VI. ACTIVITATI PRACTICE DE EVALUARE A COMPETENTELOR DOBANDITE IN CADRUL MODULULUI,

Organizarea locului de munca in domeniul textile-pielarie.

Pregatirea locului de munca.

Confectionarea unor produse de complexitate redusa.

Servet decorativ, fata de perna(cusaturi manuale)

Descrierea cusaturilor utilizate.

4. SUGESTII METODOLOGICE

Cadrele didactice, maiștri instructori, au posibilitatea de a decide asupra numărului de ore alocat fiecărei teme, în funcție de:

- dificultatea temelor
- nivelul de cunoștințe anterioare ale grupului instruit
- complexitatea și varietatea materialului didactic utilizat
- ritmul de asimilare a cunoștințelor și de formare a deprinderilor proprii grupului instruit.

Parcurgerea conținuturilor se va realiza în integralitatea lor. Pentru atingerea rezultatelor învățării stabilite prin modul, maestrul instructor are libertatea de a dezvolta anumite conținuturi, de a le eșalona în timp, de a utiliza activități variate de învățare, cu accentuare pe cele cu caracter aplicativ, centrate pe elev.

Stagiul de instruirea practică se recomandă să se desfășoare în ateliere de specialitate, dotate cu materiale didactice specifice: masini simple de cusut, masini de calcat, masini de cusut butoniere, nasturi, bibliografie tehnică ș.a.

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

Prin parcurgerea conținuturilor modulului “*Organizarea locului de munca in domeniul textile pielărie*” folosind strategii didactice adecvate se dezvoltă valori și atitudini care vor înlesni adaptarea elevilor la cerințele pieței muncii și la dinamica evoluției tehnologice precum și accesul la niveluri superioare de pregătire:

- dezvoltarea imaginației și creativității tehnice
- respectarea standardelor internaționale privind calitatea produselor
- asigurarea motivației necesare studierii disciplinelor tehnice

În elaborarea strategiei didactice, maestrul instructor va trebui să țină seama de următoarele principii ale educației:

- Elevii învață cel mai bine atunci când consideră că învățarea răspunde nevoilor lor.
- Elevii învață când fac ceva și când sunt implicați activ în procesul de învățare.
- Elevii au stiluri proprii de învățare. Ei învață în moduri diferite, cu viteze diferite și din experiențe diferite.
- Participanții contribuie cu cunoștințe semnificative și importante la procesul de învățare.
- Elevii învață mai bine atunci când li se acordă timp pentru a “ordona” informațiile noi și a le asocia cu “cunoștințele vechi”.

Pentru dobândirea de către elevi a deprinderilor prevăzute, activitățile de învățare - predare utilizate de cadrele didactice vor avea un caracter interactiv și centrat pe elev, cu pondere sporită pe activitățile de învățare și nu pe cele de predare.

- Diferențierea sarcinilor și timpului alocat, prin:
 - ✓ gradarea sarcinilor de la ușor la dificil, utilizând în acest sens fișe de lucru;
 - ✓ fixarea unor sarcini deschise, pe care elevii să le abordeze în ritmuri și la niveluri diferite;
 - ✓ fixarea de sarcini diferite pentru grupuri sau indivizi diferiți, în funcție de abilități;
 - ✓ abordarea temelor din perspectiva tuturor stilurilor de învățare;
 - ✓ formarea de perechi de elevi cu aptitudini diferite care se pot ajuta reciproc;

5. MODALITĂȚI DE EVALUARE

Procesul de evaluare pe parcursul stagiului de practică poate avea diferite forme: observarea sistematică, exerciții practice, portofoliu, raport, prezentare, interviu scurt, urmărindu-se gradul de dobândire a abilităților, deprinderilor și cunoștințelor acumulate.

Evaluarea poate avea diferite forme, metodele de evaluare posibile fiind:

- Nota de grup (munca exprimată în produsul grupului poate fi evaluată, iar apoi aceeași nota poate fi dată fiecărui membru al grupului)
- Diviziunea muncii în grup și contracte (fiecare membru al grupului se poate oferi să facă sau poate fi desemnat să facă, fiind apoi evaluat pe această bază, o anumită parte a muncii)
- Nota de grup împărțită (grupului i se poate da o singură notă, după care în funcție de numărul membrilor grupului se obține punctajul total al grupului; distribuția punctelor pe membrii grupului se face pe baza unor criterii stabilite anterior, în funcție de contribuția fiecăruia la rezolvarea problemei)

Aceste metode pot fi combinate în diverse feluri:

- Note individuale și de grup (elevii pot să primească fiecare aceeași notă pentru produsul proiectului și o notă individuală pentru contribuția lor la proiect)
- Evaluarea contribuțiilor de către colegi (elevii pot primi o notă de grup, care este distribuită în funcție de diversele etape sau elemente ale proiectului; apoi grupul poate decide să dea fiecărui membru unul sau două procente peste /sau sub media grupului pentru fiecare etapă sau element)
- Scurt interviu individual (un scurt interviu individual cu fiecare membru al grupului da o idee în privința naturii și mărimii contribuției fiecărui elev la munca grupului)

Instrumente de evaluare:

- fișe de observație
- fișe de lucru
- portofoliul
- miniproiectul
- produs finit

Indiferent de metoda folosită, este vital ca elevilor să le fie în întregime clară metoda ce urmează să fie folosită.

Evaluarea trebuie să fie de tip continuu corelată cu criteriile de performanță și cu tipul probelor de evaluare precizate în Standardul de Pregătire Profesională.

La încheierea cu succes a unei evaluări este suficient un feedback. În cazul unei nereușite este necesară transmiterea unui feedback clar și constructiv. Acesta trebuie să includă discuții cu elevul pentru identificarea unei noi ocazii pentru reevaluare precum și sprijin suplimentar.

Reevaluarea trebuie să utilizeze același instrument (lista de observații) și să fie evitate suprapunerile cu perioadele de evaluare de la celelalte module.

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării**Criterii și indicatori de realizare și ponderea acestora**

Nr.crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora	Indicatorii de realizare și ponderea acestora		
1	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Citirea graficului de curatare si ungere	30%
			Alegerea materialelor	40%
			Organizarea locului de muncă	30%
2	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Respectarea documentatiei tehnice	30%
			Executarea produsului prin operații de pregatire,prelucrare asamblare si finisare.	30%
			Verificarea calității produsului.	20%
			Respectarea NTSM și de mediu	20%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate.	15%	Utilizarea terminologiei de specialitate în descrierea tehnologiei de execuție a produselor realizate prin operații de confectionare.	15%
Total		100%		

6. MIJLOACE/DOTĂRI NECESARE PENTRU PARCURGEREA CDL-ULUI PROPUȘ; ALTE OBSERVAȚII /SUGESTII METODOLOGICE PENTRU O CÂT MAI COMPLETĂ DOBÂNDIRE A COMPETENȚELOR SPECIFICE IDENTIFICATE.

Acest modul urmărește aplicarea în practică a noțiunilor teoretice de la celelalte module, realizându-se astfel și o legătură interdisciplinară și transdisciplinară. În cadrul acestui modul profesorul are rolul de facilitator, comunicator, colaborator implicând elevii activ în procesul de învățare. Mijloacele necesare sunt:

- Modele de execuție;
- Sabloane;
- Cărți tehnice;
- Standarde;
- Cataloage;
- Pliante;
- Semifabricate;
- Utilajele, unelte manuale folosite in confectii.

**FIȘĂ DE
DOCUMENTARE**

**TEHNOLOGIA
EXECUTARII CUSATURILOR MANUALE:**

Cusături manuale.

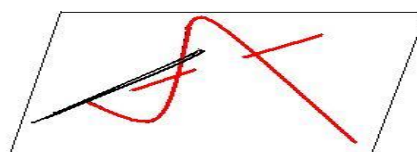
Cusătura este procesul de îmbinare a două sau mai multe materiale textile ce se realizează prin puncte de cusătură. După mijloacele cu care se execută, cusăturile pot fi: manuale, termochimice, mecanice.

După felul punctelor de coasere și al operațiilor la care se aplică, cusăturile manuale se împart în: cusături punctate, cusături feston, cusături ascunse, garnituri manuale și cusături de montat nasturi sau accesorii.

Cusături punctate

Sunt cusături manuale care se formează prin puncte de coasere ce se obțin în moduri diferite. După modul în care se formează, punctele de cusătură pot fi:

Punctul înaintea acului – se lucrează în linie orizontală, luând pe ac 2-3 mm din țesătură și lăsând aceeași distanță până la împunsătura următoare. Mărimea



pasului sau a volumului de material luat pe ac este determinată de grosimea țesăturii. Aplicațiile acestui punct sunt: se aplică sub formă de semne pentru poziționarea unor detalii, la însăilare și la încrețirea unor detalii.

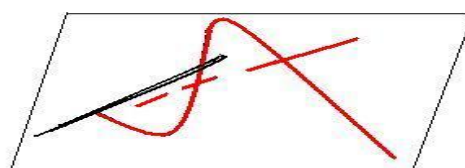
Semnele formate cu punctul înaintea acului pot fi:

Semnul simplu – se formează pe suprafața unor detalii de prelucrat prin puncte egale sau de diferite mărimi:

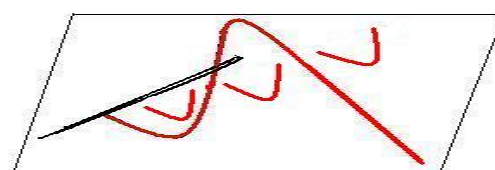
- pe față arată ca două puncte mici și unul mare.

Se aplică în scopul marcării provizorii a liniei de mijloc, la trasarea semnelor pe acele cu gămălie de la probă, a semnelor de întâlnire (fixarea mânecilor).

Semnul larg – se lucrează puncte mici și egale pe material dublu, lăsând firul larg ca o buclă de 1,8 – 2 cm. După executarea semnelor se îndepărtează cele 2 straturi de material și se taie ața pe mijloc. Semnele de



contur rămân astfel pe ambele suprafețe ale materialului. Se execută cu ață contrar culorii materialului



și se aplică simultan la prelucrarea unor detalii pereche ale îmbrăcăminte (mânci, fața și spatele unei fuste, etc.)

Cusătura de încrețire – se obține cu ajutorul punctelor formate înaintea acului după care materialul se strânge pe firul de ață, obținându-se încrețirea. După modul de așezare al pașilor de cusătură, semnele de încrețire se pot forma astfel:

- Încrețire simplă - pașii de cusătură sunt în paralel cu linia de coasere.

- Încrețire în colț - pașii de cusătură se depun în zig-zag față de linia de coasere

Se utilizează la încrețirea fustelor perdelelor, etc.

Punctul în cruce – se execută de la stg. La dr., iar pașii se depun în zig-zag, având capetele suprapuse. Se aplică la operații de asamblare a două sau mai multe detalii, ca: montarea gulerelor, fixarea tivurilor și la formarea diferitelor broderii.

Punctul în urma acului – este o cusătură punctată asemănătoare cu punctul înaintea acului. Pe față apare ca un plin și un gol, iar pe dos apare ca o cusătură continuă, ca o cusătură dublată la fiecare pas. Se folosește în procesul prelucrării detaliilor, acolo unde nu poate fi folosită mașina de cusut.

Punctul tighel- este o cusătură punctată asemănătoare cu punctul înaintea acului. Apare pe fața materialului cusut pas lângă pas (fără goluri între pași), iar pe dos, întreaga cusătură este dublată

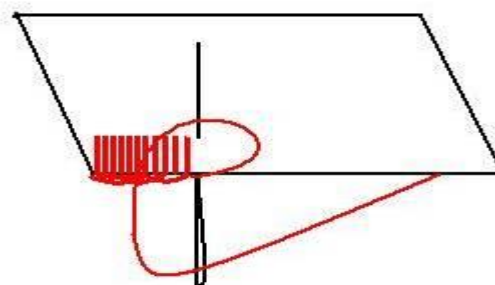
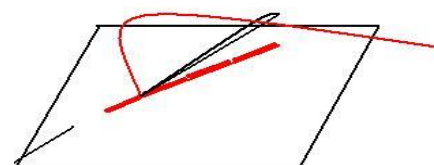
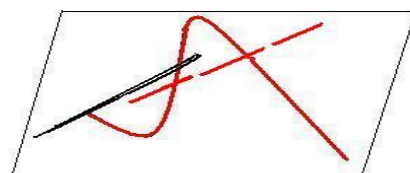
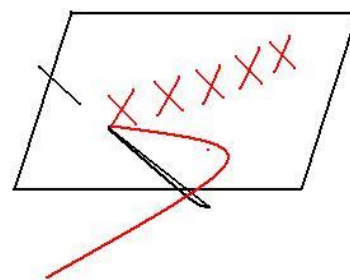
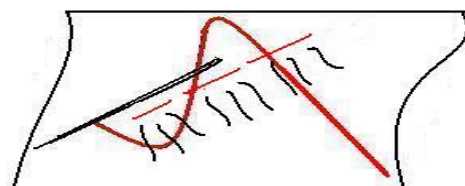
Cusături feston

Cusătura de surfilare – se aplică pe marginea detaliilor necăptușite, pentru a împiedica destrămarea. Surfilatul poate fi:

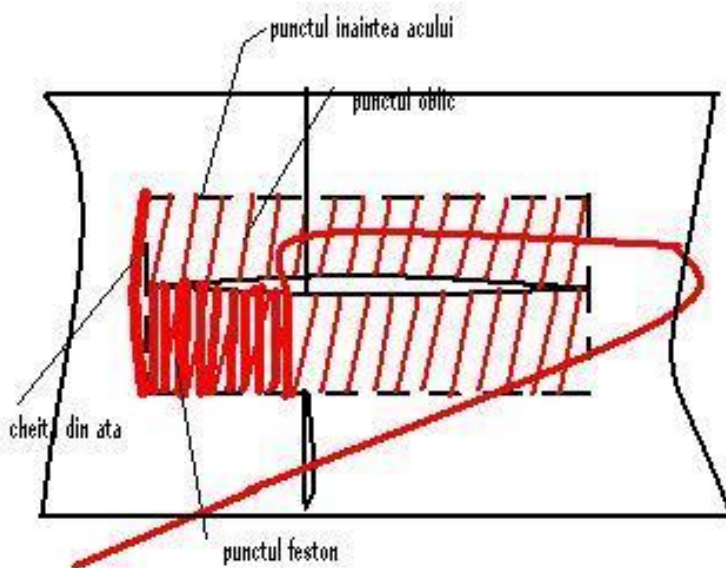
- s. oblic – marginea țesăturii este fixat în anumite puncte;

- s. cu punct feston – marginea țesăturii

este întărită cu ață pe toată lungimea. Punctul de feston se realizează prin înfășurarea firului peste firul trecut prin țesătură.



Butonierele sunt cusături feston care se realizează pe baza punctului feston. Butonierele pot fi simple sau întărite.



Lucrarea executata: Executati un servet decorativ care sa contina toate cusaturile manuale si punctele de broderie studiate.

TEHNOLOGIA EXECUTARII CUSATURILOR MECANICE

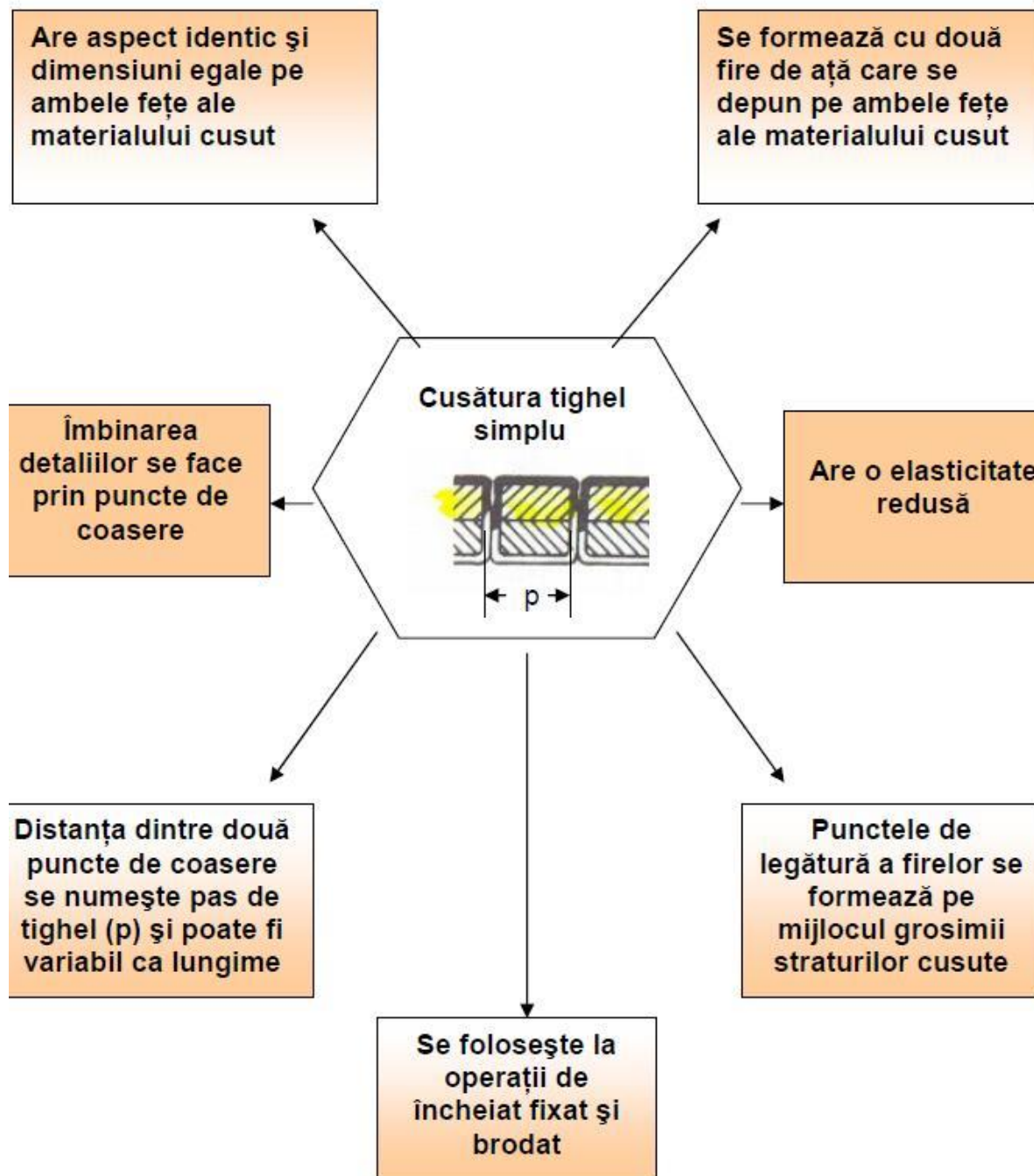
Cusături tighel simplu:

Cusătura tighel este caracterizată prin aspect identic și dimensiuni egale pe ambele fețe ale materialului de cusut. Pașii cusăturii se depun în serie. Cele două fire se împletesc prin puncte de legătură care se formează pe mijlocul grosimii straturilor ce se prelucrează. Tighelul simplu este o cusătură cu o elasticitate redusă.

Enumerarea variantelor cusăturii tighel:

- A. Cusături de încheiere – detaliile îmbrăcămintei se pot realiza în diferite variante:
 - a). Cusătură de încheiat simplu;
 - b). Cusătură de încheiere și fixare prin descălcare;
 - c). Cusătură de încheiere și fixare prin tighelire (fixare pe o parte).
 - d). Cusătură franceză
 - e). Cusătură de încheiat cu îndoirea ambelor detalii (fixare pe ambele părți).
- B. Cusături de îndoit-tivit:
 - a). Cusătură de îndoire simplă;
 - b). Cusătură de îndoire dublă.
- C. Cusături refec;
- D. Cusătura de bordat margini (cu ajutorul unui bieu);

- E. Cusătura tighel în paralel – este o cusătură tighel simplă, formată în paralel;
- F. Cusătura tighel în zig-zag – este caracterizată prin poziția oblică a pașilor de cusătură față de direcția cusăturii.



FIȘĂ DE LUCRU

Realizați asamblarea a două mostre de țesătură din fire tip bumbac, cu dimensiunile 30cm X 30cm, utilizând mașina simplă de cusut pentru executarea cusăturii tighel cu pasul de 3mm de tip cusătură dublă franceză.

Durata probei: 30 minute

Sarcini de lucru:

- 1)Controlarea stării de funcționare a mașinii
- 2)Înfilarea firelor de ață la ac și la suveică
- 3)Reglarea pasului de cusătură și executarea cusăturii de probă.
- 4)Efectuarea cusăturilor tighel cu acoperirea rezervelor de material.
- 5)Verificarea calității cusăturii.
- 6) Respectarea regulilor de securitatea muncii specifice deservirii mașinii simple de cusut.
- 7) Utilizarea echipamentului de lucru specific.

FIȘĂ DE LUCRU

Realizați asamblarea a două mostre de țesătură din fire tip bumbac, cu dimensiunile 30cm X 30cm, utilizând mașina simplă de cusut pentru executarea cusăturii tighel cu pasul de 3mm de tip cusătură dublă refec.

Durata probei: 30 minute

Sarcini de lucru:

- 1)Controlarea stării de funcționare a mașinii
- 2)Înfilarea firelor de ață la ac și la suveică
- 3)Reglarea pasului de cusătură și executarea cusăturii de probă.
- 4)Efectuarea cusăturilor tighel cu acoperirea rezervelor de material.
- 5)Verificarea calității cusăturii.
- 6) Respectarea regulilor de securitatea muncii specifice deservirii mașinii simple de cusut
- 7) Utilizarea echipamentului de lucru specific.

FIȘĂ DE LUCRU

Executați două cusături tighel în paralel, respectând următoarele cerințe: pasul cusăturilor 2,5 mm și distanța între cusături de 5 mm, pentru aplicarea unui buzunar simplu pe fața bluzei de pijama în locul marcat.

Durata probei: 30 minute

Sarcini de lucru:

- 1) Controlarea stării de funcționare a mașinii
- 2) Înfilarea firelor de ață la ac și la suveică
- 3) Reglarea pasului de cusătură și executarea cusăturii de probă
- 4) Efectuarea cusăturilor paralele respectând distanțele.
- 5) Verificarea calității cusăturilor.
- 6) Respectarea regulilor de securitatea muncii specifice deservirii mașinii simple de cusut
- 7) Utilizarea echipamentului de lucru specific.

FIȘĂ DE LUCRU

Executați operația de confecționare a unei batiste utilizând o cusătură tighel de îndoit-tivit, respectând următoarele cerințe: pasul cusăturii 2 mm și dimensiunea tivului 5 mm.

Durata probei: 30 minute

Sarcini de lucru:

- 1) Controlarea stării de funcționare a mașinii
- 2) Înfilarea firelor de ață la ac și la suveică
- 3) Reglarea pasului de cusătură și executarea cusăturii de probă
- 4) Efectuarea cusăturii de îndoit tivit pe toate laturile batistei, respectând dimensiunea tivului.
- 5) Verificarea calității cusăturii.
- 6) Respectarea regulilor de securitatea muncii specifice deservirii mașinii simple de cusut.
- 7) Utilizarea echipamentului de lucru specific.

FIȘĂ DE LUCRU

Executați operația de confecționare a unui servet de bucatarie utilizând o cusătură tighel de îndoit-tivit, respectând următoarele cerințe: pasul cusăturii 2 mm și dimensiunea tivului 5 mm.

Durata probei: 30 minute

Sarcini de lucru:

- 1) Controlarea stării de funcționare a mașinii
- 2) Înfilarea firelor de ață la ac și la suveică
- 3) Reglarea pasului de cusătură și executarea cusăturii de probă
- 4) Efectuarea cusăturii de îndoit tivit pe toate laturile servetului, respectând dimensiunea tivului.
- 5) Verificarea calității cusăturii.
- 6) Respectarea regulilor de securitatea muncii specifice deservirii mașinii simple de cusut.
- 7) Utilizarea echipamentului de lucru specific.

FIȘĂ DE LUCRU

Executați operația de confecționare a manusii de bucatarie utilizând o cusătură tighel de asamblare simpla, respectând următoarele cerințe: pasul cusăturii 2 mm și dimensiunea tivului 10 mm.

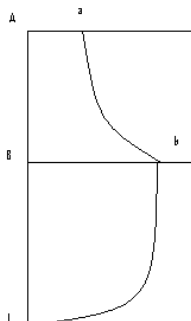
Durata probei: 30 minute

Sarcini de lucru:

- 1) Controlarea stării de funcționare a mașinii
- 2) Înfilarea firelor de ață la ac și la suveică
- 3) Reglarea pasului de cusătură și executarea cusăturii de probă
- 4) Efectuarea cusăturii de asamblare simpla, respectând dimensiunea tivului.
- 5) Verificarea calității cusăturii.
- 6) Respectarea regulilor de securitatea muncii specifice deservirii mașinii simple de cusut.
- 7) Utilizarea echipamentului de lucru specific.

FIȘĂ DE DOCUMENTARE

LUCRAREA EXECUTATĂ: ȘORȚUL DE BUCĂTĂRIE



Măsurile necesare:

P_T – perimetrul taliei

L_{tf} – lungimea feței

L_p – lungimea produsului

Construirea tiparului:

a). Linii de bază:

- linia bustului;

- linia taliei, unde $AB = \frac{1}{2} L_{tf}$

- linia de lungime, unde $AL = L_p$

b). Linii de contur:

- $Aa = 9$ cm;

- ab

- bL

c). Linia de mijloc:

- AL

FIȘĂ DE LUCRU

Executați operația de confecționare a șorțului de bucătărie utilizând o cusătură tighel de îndoit-tivit, respectând următoarele cerințe: pasul cusăturii 2 mm și dimensiunea tivului 5 mm.

Durata probei: 30 minute

Sarcini de lucru:

- 1) Controlarea stării de funcționare a mașinii
- 2) Înfilarea firelor de ață la ac și la suveică
- 3) Reglarea pasului de cusătură și executarea cusăturii de probă
- 4) Efectuarea cusăturii de îndoit tivit pe toate laturile șorțului, respectând dimensiunea tivului.
- 5) Verificarea calității cusăturii.
- 6) Respectarea regulilor de securitatea muncii specifice deservirii mașinii simple de cusut.
- 7) Utilizarea echipamentului de lucru specific.

7. BIBLIOGRAFIE

1. Țiglea, R, ș.a, Manual pentru cultura de specialitate –instruire practică, clasa IX-a, Editura Oscar Print, București 2006
2. Romita Țiglea Lupașcu, Felicia Iliesiu, Daniela Elisabeta Costache.- Industrie textila si pielarie, Manual filiera tehnologica, Editura CD Press 2011
3. Marioara Matei, Iuliana Marinescu, Marinela Zvâc si altii – Pregatire de baza in Industria Usoara, Editura Oscar Print, bucuresti 2000.
4. Liliana Podoleanu, Mihail Popescu – Broderii, Editura Ceres, București,1988
5. Standard de pregătire profesională_Anexa 2 la OMENCS Nr. 4121 din 13.06.2016 aferente calificării de „CONFECTIONER PRODUSE TEXTILE”
6. www.eprofu.ro.
7. www.didactic.ro