

AUTORITATEA NAȚIONALĂ PENTRU CALIFICĂRI
STANDARD OCUPAȚIONAL

FASONATOR PRODUSE CERAMICE

Sectorul : Materiale de Construcții, Industriei Cimentului, Industriei Sticlei și a Ceramicii fine

Versiunea: 00

Data aprobării:

Data propusă pentru revizuire: aprilie 2013

Inițiator proiect: Comitetul Sectorial Materiale de Construcții, Industriei Cimentului , Sticlei și a Ceramicii FINE

Echipa de redactare: ing. Lupu Gigi
ing. Moga Mariana

Verificator sectorial: ing. Lupu Ana

Comisia de validare: Ion Crangasu- director CIROM - presedinte comisie de validare

Margineanu Anca- director Patronat, membru 1

Ramona Veleanu - vicepresedinte FGS Familia- membru 2

Denumirea documentului electronic: SO_Fasonator produse ceramice_00

Responsabilitatea pentru conținutul standardului ocupațional revine Comitetului

Sectorial

Descriere aria ocupațională: fasonarea produselor ceramice cuprinde totalitatea operațiilor pe care le suferă masa ceramică preparată, pentru obținerea obiectelor de diferite forme și dimensiuni.

Prezentul document a fost elaborat ca rezultat al dezvoltării analizei ocupaționale pentru aria ocupațională fasonator produse ceramice grupă COR 7321.

Informații generale de interes privind practicarea ocupațiilor la care s-a făcut referire.

Fasonatorul produselor ceramice își desfășoară activitatea în domeniul Sectorului Materialelor de Construcții, Industriei Cimentului, Industriei Sticlei și a Ceramicii fine de obținere a obiectelor și materialelor din argilă arsă. Acest operator fasonază produsele din ceramică prin diverse procedee: manuale sau mecanizate.

Dezvoltarea Industriei Materialor de Construcții, Industriei Cimentului, Industriei Sticlei și Ceramicii fine, solicită o calificare a forței de muncă care să realizeze produse de calitate superioară, utilizând tehnologii moderne, performante.

Lista unităților de competență

<p>Unități de competență cheie</p> <p>Titlul unității 1: Comunicare în limba oficială</p> <p>Titlul unității 2: Comunicare în limbi straine</p> <p>Titlul unității 3: Competențe în matematică ,știință și tehnologie</p> <p>Titlul unității 4: Competențe informatice</p> <p>Titlul unității 5: Competența de a învăța</p> <p>Titlul unității 6: Competențe sociale și civice</p>	
<p>Unități de competență generale</p> <p>Titlul unității 1:Aplicarea prevederilor referitoare la SSM și în domeniul situațiilor de urgență</p> <p>Titlul unitatii 2:Aplicarea normelor de protecția mediului</p> <p>Titlul unitatii 3:Aplicarea procedurilor sistemului de management al calitații sau a normelor interne de calitate</p> <p>Titlul unității 4:Organizarea locului de muncă</p> <p>Titlul unității 5: Întreținerea echipamentelor de lucru</p>	
<p>Unități de competență specifice</p> <p>Titlul unității 1: Monitorizarea instalațiilor de fasonare produse ceramice</p> <p>Titlul unității 2: Testarea produselor ceramice fasonate înainte de uscare</p> <p>Titlul unității 3: Constatarea neconformităților în procesul de fasonare a produselor ceramice</p>	

1. Aplicarea prevederilor referitoare la SSM și în domeniul situațiilor de urgență (Unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Aplică prevederile legale la SSM și în domeniul situațiilor de urgență	1.1. Prevederile de sănătate și securitate în muncă și în domeniul situațiilor de urgență sunt aplicate conform procedurilor stabilite în funcție de specificul locului de muncă. 1.2. Prevederile de sănătate și securitate în muncă și în domeniul situațiilor de urgență sunt aplicate conform reglementarilor în vigoare 1.3. Prevederile de sănătate și securitate în muncă și în domeniul situațiilor de urgență sunt aplicate conform instructajelor periodice.	Aplicarea prevederilor legale de SSM și în domeniul situațiilor de urgență se face cu atenție, grijă responsabilitate și profesionalism.
2. Reduce factorii de risc	2.1. Factorii de risc sunt reduși în funcție de particularitățile locului de munca.	Reducerea factorilor de risc se face cu promptitudine, responsabilitate și profesionalism.

	<p>2.2. Factorii de risc idetificați sunt raportați conform procedurilor interne stabilite.</p> <p>2.3. Prevederile privind înlaturarea factorilor de risc conform reglementărilor în vigoare sunt respectate și aplicate.</p>	
<p>3. Aplică procedurile interne de evacuare în caz de urgență</p>	<p>3. 1.Procedurile interne de evacuare în caz de urgență sunt aplicate conform normelor și reglementărilor în vigoare</p> <p>3.2. Procedurile interne de evacuare în caz de urgență sunt aplicate conform procedurilor specifice stabilite.</p> <p>3.3. Procedurile interne de evacuare în caz de urgență sunt aplicate în funcție de particularitățile locului de muncă.</p>	<p>Aplicarea cu responsabilitate și promptitudine a procedurii interne privind evacuarea în caz de urgență.</p>

<p>4. Aplică procedurile specifice de intervenție în caz de accident</p>	<p>4.1 Procedurile specifice de intervenție în caz de accident sunt aplicate în funcție de accidentul semnalat,conform procedurilor specifice și reglementărilor în vigoare.</p> <p>4.2. Procedurile specifice de intervenție în caz de accident sunt aplicate conform instructajelor periodice.</p> <p>4.3. Măsurile de prim ajutor sunt aplicate în funcție de natura și gravitatea accidentului în conformitate cu procedurile specifice stabilite și reglementările în vigoare.</p>	<p>Aplicarea procedurilor specifice de intervenție în caz de accident se face cu atenție și profesionalism în caz de accident.</p> <p>Acordarea cu atenție, grijă și responsabilitate a măsurilor de prim ajutor.</p>
<p>Contexte: <i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de produse ceramice dotate cu linii de fabricație pentru fasonare de mari dimensiuni situate în hale industriale închise. <i>Condiții de desfășurarea a activității:</i> temperaturi normale în preajma utilajelor, praf,pulberi, zgomot,umiditate. <i>Modul de desfășurare a activității:</i> în schimburi de lucru</p>		

Gama de variabile:

Utilaje si instalatii din flux pentru fasonarea maselor ceramice preparate : buncăr tampon, curățitor de argila, malaxor, agregat de fasonare prin presare, prin extrudare sau prin strunjire, instalații de tăiere sau debavurare.

Utilaje și dispozitive pentru manipulare și transport produse fasonate: benzi transportoare, agregate de preluare automate cu lanțuri sau curele și acționate mecanic: carucioare tip vagonet, rame suport metalice sau din lemn, casete refractare

Factori de risc: oboseala ca urmare a schimbării poziției de lucru pe orizontaă și verticală, neatenție;

Riscuri: pericol de lovire, de alunecare, de cadere de la înălțime, de electrocutare.

Tipuri de accidente posibile: traumatisme mecanice, loviri, răniri, fracturi; probleme respiratorii.

Condițiile de siguranță care trebuie respectate la aplicarea prevederilor legale SSM și în domeniul situațiilor de urgență: conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale utilajelor și echipamentelor specifice și procedurilor specifice stabilite pentru fiecare loc de muncă.

Mijloace de semnalizare: permanentă: panouri, culori de securitate, etichete; ocazională :semnale luminoase, acustice, comunicarea verbală pentru atenționarea asupra unor evenimente periculoase, evacuare de urgență, etc

Măsurile de siguranță care trebuie respectate: respectarea cerințelor și restricțiilor privind deplasarea în incinta obiectivului , menținerea securității individuale a tuturor lucrătorilor, protejarea utilajelor și instalațiilor.

Persoane de contact din hala de fasonare a materiilor prime: șef producție, responsabil protecția muncii și situații de urgență, șef formație.

Echipamente de protecție: salopete, bocanci, cizme de cauciuc, cască de protecție, manșuri de protecție.

Echipamente pentru acordarea primului ajutor: targă, trusă medicală.

Situații de urgență: incendii, cutremure, inundații, explozii, alunecări de pământ, etc.

Servicii de urgență: ambulanță, pompieri, protecție civilă, etc

Cunoștințe:

- proceduri specifice impuse pe locuri de muncă referitoare la SSM;
- norme PSI specifice locurilor de muncă;
- planul de evacuare în caz de urgență;
- procedurile de intervenție în caz de accident;
- tipuri de extingtoare folosite, hidranți, alte materiale și dispozitive folosite;
- măsurile de prim ajutor corespunzătoare tipului de accident;
- cunoașterea principiului de funcționare și utilizare a echipamentelor, dispozitivelor și materialelor din dotare;
- condițiile de siguranță care trebuie respectate;
- regulamentul de ordine și funcționare internă.

<p align="center">2. Aplicarea normelor de protecția mediului (Unitate generală)</p>		<p align="center">Nivelul de responsabilitate și autonomie 2</p>
<p>Elemente de competență</p>	<p>Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență</p>	<p>Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență</p>
<p>1. Aplică normele de protecția mediului</p>	<p>1.1. Problemele de mediu sunt identificate conform procedurilor stabilite pe baza legislației în vigoare și conform instructajelor periodice. 1.2. Normele de protecția mediului sunt însușite conform legislației în vigoare, procedurilor stabilite și instructajelor periodice. 1.2. Eventualele riscuri sunt anunțate personalului abilitat în conformitate cu procedurile stabilite.</p>	<p>Identificarea cu responsabilitate a problemelor de mediu asociate activităților desfășurate; Aplicarea cu promptitudine a normelor de protecție a mediului.</p>
<p>2. Acționează pentru diminuarea riscurilor de mediu</p>	<p>2.1. Materialele re folosibile sunt recuperate conform legislației în vigoare și procedurilor interne specifice. 2.2. Rezidurile, deșeurile rezultate din activitățile de la locurile de muncă sunt manipulate și depozitate conform procedurilor interne specifice. 3.3. Măsurile reparatorii asupra mediului sunt executate conform reglementărilor în vigoare și procedurilor interne stabilite, evitând impactul nociv asupra mediului înconjurător.</p>	<p>Manipularea și depozitarea materialelor, ambalajelor reutilizabile cu atenție și responsabilitate. Depozitarea deșeurilor și rezidurilor cu atenție și responsabilitate. Executarea măsurilor reparatorii asupra mediului înconjurător cu promptitudine și responsabilitate.</p>

<p>3.Acționează pentru diminuarea consumului de resurse naturale</p>	<p>3.1. Consumul de resurse naturale este diminuat conform legislației în vigoare. 3.2. Consumul de resurse naturale este diminuat conform procedurilor interne specifice stabilite.</p>	<p>Aplicarea cu responsabilitate și atenție a procedurilor interne pentru diminuarea consumului de resurse naturale.</p>
<p>Contexte: <i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de produse ceramice dotate cu linii de fabricație pentru fasonare de mari dimensiuni situate în hale industriale închise. <i>Condiții de desfășurarea a activității:</i> temperaturi normale în preajma utilajelor, praf, pulberi, zgomot, umiditate. <i>Modul de desfășurare a activității:</i> în schimburi de lucru</p>		
<p>Gama de variabile: <i>Utilaje si instalații din flux pentru fasonarea maselor ceramice preparate :</i> buncăr tampon, curățitor de argila, malaxor, agregat de fasonare prin presare, prin extrudare sau prin strunjire, instalații de tăiere sau debavurare. <i>Utilaje și dispozitive pentru manipulare și transport produse fasonate:</i> benzi transportoare, agregate de preluare automate cu lanțuri sau curele și acționate mecanic: carucioare tip vagonet, rame suport metalice sau din lemn, casete refractare. <i>Locuri special amenajate pentru depozitare deșeuri:</i> containere, ladițe cu nisip, rezervoare metalice saci menajeri, etc. <i>Utilaje pentru manipulare și transport materii prime:</i> benzi transportoare, elinde, buldoexcavator, autobasculante, carucioare, vagonete etc. <i>Factori de mediu:</i> apa, aer, sol; <i>Riscuri:</i> poluare, apa, degradare. <i>Factori de risc asupra mediului:</i> emisii de gaze poluante, vibrații, zgomote, degradarea solului cu deșeuri și reziduri; <i>Resurse naturale folosite în activitatea de preparare a materiilor prime :</i> apă, aer, sol, energie solară; <i>Dotari specifice:</i> containere de depozitare etichetate pentru separarea deșeurilor, spații special amenajate pentru reciclare deșeuri lemnoase; <i>Echipamente de protecție:</i> salopete, bocanci, cască de protecție, manșuri de protecție. <i>Persoane de contact din hala de fasonarea maselor ceramice preparate:</i> șef producție, responsabil protecția mediului, șef formație. <i>Măsuri de siguranță ce trebuie respectate:</i> respectarea cerințelor și restricțiilor privind deplasarea în incinta obiectivului , menținerea securității individuale a tuturor lucrătorilor și protejarea utilajelor și instalațiilor. <i>Condiții de siguranță în aplicarea normelor de protecția mediului:</i> conform procedurilor specifice stabilite pentru fiecare loc de muncă.</p>		

Cunostițe :

- legislația în vigoare privind protecția mediului;
- instrucțiuni tehnice de exploatare ale utilajelor și echipamentelor specifice;
- normele interne și procedurile de lucru specifice locurilor de munca;
- particularitățile locurilor de muncă ;
- deșeuri și reziduri care afectează mediul, specifice locurilor de muncă.
- fișa postului;
- persoane de contact;
- măsuri de siguranță ce trebuie respectate la aplicarea normelor de protecția mediului;
- condiții de siguranță ce trebuie respectate la aplicarea normelor de protecția mediului;

3. Aplicarea procedurilor sistemului de management al calității sau a normelor interne de calitate (Unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Identifică cerințele de calitate specifice	1.1. Cerințele de calitate specifice sunt identificate conform datelor din fișele tehnologice și a tehnologiei de control. 1.2. Cerințele de calitate specifice sunt identificate conform cerințelor de calitate impuse prin procedurile de lucru stabilite. 1.3. Cerințele de calitate specifice sunt identificate conform instructajelor periodice privind calitatea operațiilor.	Identificarea cerințelor de calitate specifice se face prin observație atentă a parametrilor de calitate impuși și prin completarea cu atenție și responsabilitate a documentelor prevazute de SMC sau normele interne de calitate.
2. Aplică procedurile tehnice de asigurare a calității	2.1. Procedurile tehnice de asigurare a calității sunt aplicate conform procedurilor SMC sau normelor interne de calitate. 2.2. Procedurile tehnice de asigurare a calității sunt aplicate conform procesului tehnologic utilizat.	Aplicarea procedurilor tehnice de asigurare a calității se face cu promptitudine și profesionalism pentru realizarea exigențelor de calitate.
3. Verifică calitatea operațiilor executate	3.1. Rezultatele sunt verificate pe faze de lucru în condițiile de calitate impuse conform procedurilor SMC sau normelor interne de calitate. 3.2. Procedurile tehnice de asigurare a calității sunt aplicate conform procesului tehnologic utilizat.	Verificarea calității operațiilor executate se face cu responsabilitate și rigurozitate
4. Semnalează neconformitățile	4.1. Neconformitățile sunt semnalate conform procedurilor SMC sau normelor interne de calitate. 4.2. Neconformitățile sunt semnalate conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale	Semnalarea neconformităților se face cu operativitatea și profesionalismul personalului abilitat.

	<p>echipamentelor de lucru din dotare.</p> <p>4.3. Neconformitățile sunt semnalate conform criteriilor de calitate impuse.</p>	
5. Remediază neconformitățile	<p>5.1. Neconformitățile sunt remediate conform acțiunilor corective prevăzute în procedurile SMC sau conform prevederilor din normele interne de calitate.</p> <p>5.2. Neconformitățile sunt remediate conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale echipamentelor din dotare.</p> <p>5.3. Neconformitățile sunt remediate conform criteriilor de calitate impuse.</p>	Remedierea cu operativitate și profesionalism a neconformităților.
<p>Contexte: <i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de produse ceramice dotate cu linii de fabricație pentru fasonare de mari dimensiuni situate în hale industriale închise, laborator încercări, birou, locurile specifice de muncă.</p> <p><i>Condiții de desfășurare a activității:</i> temperaturi normale în preajma utilajelor, noxe: praf, pulberi, zgomot, umiditate;</p> <p><i>Modul de desfășurare a activității:</i> în schimburi de lucru.</p>		
<p>Gama de variabile:</p> <p><i>Utilaje și instalații din flux pentru fasonarea maselor ceramice preparate:</i> buncăr tampon, curățitor de argilă, malaxor, agregat de fasonare prin presare, prin extrudare sau prin strunjire, instalații de tăiere sau debavurare.</p> <p><i>Utilaje și dispozitive pentru manipulare și transport produse ceramice fasonate:</i> benzi transportoare, agregate de preluare automate cu lanțuri sau curele și acționate mecanic: carucioare tip vagonet, rame suport metalice sau din lemn, casete refractare.</p> <p><i>Parametri urmăriți:</i> umiditate, nivel de vacuum, dimensiunile produselor fasonate, aspectul exterior, plasticitate;</p> <p><i>Tipuri de neconformități:</i> dinți de balaur, defect de structură, produse perforate, produse zgăriate, produse adimensionale, produse cu aspect necorespunzător, umiditate necorespunzătoare, vacuum necorespunzător;</p> <p><i>Metode de verificare:</i> vizual, măsurare, prelevări de probe, determinari standard pe etaloane.</p> <p><i>Dispozitive de măsură și control:</i> ruleta, micrometru, șubler, umidometru, aparat ultra X, pungi pentru probe, etichete, balanța, soluții reactivi, mojar, vase de calcinare, cilindru gradat.</p> <p><i>Condițiile de siguranță care trebuie respectate:</i> conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale utilajelor și echipamentelor specifice și procedurilor specifice stabilite pentru fiecare loc de muncă.</p> <p><i>Măsuri de siguranță care trebuie respectate:</i> respectarea cerințelor și restricțiilor privind deplasarea în incinta obiectivului, menținerea securității individuale a lucrătorilor, protejarea utilajelor și instalațiilor.</p> <p><i>Persoane de contact din hala de fasonare maselor ceramice preparate:</i> șef producție, șef formație,</p>		

responsabil control calitate.

Echipamente de protecție: salopete, bocanci, cizme de cauciuc, cască de protecție, manuși de protecție.

Cunoștințe:

- manualul calității aferent SMC implementat sau normele interne de calitate;
- metode de verificare;
- parametri de calitate urmăriți în procesul de fasonare produse ceramice;
- planul calității de control, verificare și încercări a parametrilor de calitate din procesul de fasonare;
- instrumente și dispozitive folosite pentru control;
- rapoarte de neconformitate;
- audit intern și extern;
- acțiuni preventive;
- acțiuni corective;
- metoda de lucru;
- tipuri de neconformități ce apar în procesul de fasonare produse ceramice;
- cauze care generează neconformități;
- tipuri de produse ceramice fasonate;
- caracteristici fizico-chimice și mecanice ale produselor fasonate;
- criterii de calitate impuse parametrilor urmăriți;
- fișa postului.
- persoane de contact;
- măsuri de siguranță ce trebuie respectate la aplicarea procedurilor SMC sau a normelor interne de calitate;
- condiții de siguranță ce trebuie respectate aplicarea procedurilor SMC sau a normelor interne de calitate;

4.Organizarea locului de muncă (Unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
1. Identifică operațiile de efectuat	1.1. Operațiile locului de muncă sunt identificate conform operației de executat. 1.2. Operațiile locului de muncă sunt identificate conform specificațiilor din fișa tehnologică. 1.3. Operațiile locului de muncă sunt identificate conform graficului de lucru.	Identificarea operațiilor locului de muncă se face cu grijă, atenție și responsabilitate.
2. Identifică mijloacele de muncă	2.1. Mijloacele de muncă necesare sunt identificate pe baza fișelor tehnologice. 2.2. Mijloacele de muncă necesare sunt identificate în funcție de operația ce urmează a fi executată. 2.3 Mijloacele de muncă necesare sunt identificate în funcție de toate activitățile planificate pentru ziua de lucru.	Identificarea mijloacelor de muncă necesare se face cu meticulozitate și operativitate.
3. Aprovizionează locul de muncă cu mijloacele necesare	3.1. Mijloacele de muncă necesare sunt aprovizionate conform fișei tehnologice. 3.2. Mijloacele de muncă necesare sunt aprovizionate în funcție de stocurile existente. 3.3. Materialele și semifabricatele sunt aprovizionate conform fișei tehnologice.	Aprovizionarea cu mijloace de muncă necesare se face cu atenție, responsabilitate și operativitate.
4. Curăță aria de lucru	4.1. Aria de lucru este curățată prin recuperarea materialelor re folosibile conform normelor de mediu. 4.2. Aria de lucru este curățată prin depozitarea deșeurilor ordonat în locuri special amenajate. 4.3. Aria de lucru este curățată în condiții de igienă și siguranță, conform normelor de mediu și	Curățarea ariei de lucru se face Aria cu responsabilitate și operativitate și rigurozitate.

	SSM specifice.	
<p>Contexte: <i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de produse ceramice dotate cu linii de fabricație pentru fasonare de mari dimensiuni situate în hale industriale închise, laborator încercari, birou, locurile specifice de munca.</p> <p><i>Condiții de desfășurare a activității:</i> temperaturi normale în preajma utilajelor, noxe: praf, pulberi, zgomot, umiditate;</p> <p><i>Modul de desfășurare a activității:</i> în schimburi de lucru.</p>		
<p>Gama de variabile:</p> <p><i>Utilaje și instalații din flux pentru fasonarea materiilor prime ceramice:</i> buncar tampon , curățitor de argilă , malaxor, agregat de fasonare prin presare, prin extrudare sau prin strunjire, instalații de tăiere sau debavurare.</p> <p><i>Utilaje și dispozitive pentru manipulare și transport produse ceramice fasonate:</i> benzi transportoare , agregate de preluare automată cu lanțuri sau curele și acționate mecanic: cărucioare tip vagonet, rame suport metalice sau din lemn, casete refractare;</p> <p><i>Operațiile specifice:</i> pregătirea matriței corespunzătoare tipului de produs fasonat; montarea și demontare matriță; pornire, supraveghere, oprire instalării specifice fasonării; urmărire, citire și înregistrare a parametrilor specifici și a cantităților de produse fasonate;</p> <p><i>Materiale folosite:</i> sîrmă de tăiat, curele de cauciuc de diverse dimensiuni, lanțuri, piese de schimb, lubrefianți, capse, lavete, lopeți, măhuri;</p> <p><i>Scule și dispozitive:</i> chei de strângere, ciocane, prese manuale, leviere, razuri.</p> <p><i>Matrițele pentru fasonarea produselor ceramice:</i> filiere metalice sau cu miezuri mineralo-ceramice, forme și tipare din lemn, ipsos sau metalice, funcție de procedeul de fasonare folosit.</p> <p><i>Echipamente de protecție:</i> salopete, bocanci, cizme de cauciuc, cască de protecție, manși de protecție.</p> <p><i>Condițiile de siguranță care trebuie respectate:</i> conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale utilajelor și echipamentelor specifice și procedurilor specifice stabilite pentru fiecare loc de muncă</p> <p><i>Masuri de siguranță care trebuie respectate:</i> respectarea cerințelor și restricțiilor privind deplasarea în incinta obiectivului , menținerea securității individuale a lucrătorilor, protejarea utilajelor și instalațiilor.</p> <p><i>Procedura stabilită prin sistemul de management al calității:</i> documentația în care sunt stabilite regulile de calitate și condițiile de lucru pentru organizarea locului de muncă.</p> <p><i>Persoane de contact din hala de fasonare a produselor ceramice:</i> șef producție, șef formație, responsabil control calitate.</p>		
<p>Cunoștințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> -tehnologia de fasonare utilizată; -procedura de lucru stabilită prin SMC sau normele interne de calitate; -materiale, scule, dispozitive necesare desfășurării activității; -programul de lucru stabilit; -programul de fabricație stabilit, tipuri de produse ceramice introduse la fasonare; -operațiile specifice fasonării; -documentele specifice fasonării; -planul calității de control verificare încercări pentru parametri de calitate urmăriți la fasonare ; -factori monitorizați; -parametri de calitate urmăriti; -fișa postului; -persoane de contact; -instrumente și dispozitive folosite pentru. Control : rulete, șubler, umidometru; 		

- criterii de calitate impuse parametrilor urmăriți;
- fișa postului, regulament de ordine interioară;
- măsuri de siguranță ce trebuie respectate la organizarea locului de muncă;
- condiții de siguranță ce trebuie respectate la organizarea locului de muncă;

5. Intreținerea echipamentelor de lucru (Unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Verifică starea tehnică a instalațiilor , utilajelor și dispozitivelor din dotare	1.1. Instalațiile, utilajele dispozitivele sunt verificate conform procedurilor de fabricație impuse. 1.2. Instalațiile, utilajele dispozitivele sunt verificate conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor din dotare. 1.3. Instalațiile, utilajele dispozitivele sunt verificate în conformitate cu normele specifice SSM.	Verificarea utilajelor, instalațiilor și dispozitivelor din dotare cu atenție și profesionalism, identificându-se astfel defectele și neconformitățile la instalațiile, utilajele și dispozitivele din dotare
2. Aplică procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor.	2.1. Procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor se aplică conform procedurilor de lucru. 2.2. Procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor se aplică conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor din dotare. 2.3. Procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor se aplică conform normelor de SSM.	Aplicarea procedurilor de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor se face cu responsabilitate, acuratețe și grijă pentru calitatea echipamentului.
3. Informează/comunică asupra utilajelor și subansamblurilor cu deficiențe în funcționare	3.1. Deficiențele de funcționare sunt comunicate în conformitate cu indicațiile producătorului. 3.2. Deficiențele de funcționare sunt comunicate în conformitate	Informarea asupra utilajelor și subansamblurilor cu deficiențe în funcționare se face cu responsabilitate, corectitudine profesională și atenție.

	<p>cu reglementările interne de la locul de muncă. 3.3. Deficiențele de funcționare sunt comunicate în conformitate cu atribuțiile din fișa postului.</p>	
<p>Contexte: <i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de produse ceramice dotate cu linii de fabricație pentru fasonare de mari dimensiuni situate în hale industriale închise, laborator încercări, birou, locurile specifice de muncă. <i>Condiții de desfășurare a activității:</i> temperaturi normale în preajma utilajelor, praf, pulberi, zgomot, umiditate; <i>Modul de desfășurare a activității:</i> în schimburi de lucru.</p>		
<p>Gama de variabile: <i>Utilaje și instalații din flux pentru fasonarea materiilor prime ceramice:</i> buncăr tampon , curățitor de argilă , malaxor, agregat de fasonare prin presare, prin extrudare sau prin strunjire, instalații de tăiere sau debavurare. <i>Utilaje și dispozitive pentru manipulare și transport produse fasonate:</i> benzi transportoare, agregate de preluare automată cu lanțuri sau curele și acționate mecanic: cărucioare tip vagonet, rame suport metalice sau din lemn, casete refractare. <i>Materiale folosite:</i> sârmă de tăiat, curele de cauciuc de diverse dimensiuni, lanțuri, piese de schimb, lubrefianți, capse, lavete, lopeți, mature. <i>Scule și dispozitive;</i> chei de strângere, ciocane, prese manuale, leviere, razuri. <i>Matrițele pentru fasonarea produselor ceramice:</i> filiere metalice sau cu miezuri mineralo-ceramice, forme și tipare din lemn, ipsos sau metalice, funcție de procedeul de fasonare folosit. <i>Echipamente de protecție:</i> salopete, bocanci, cizme de cauciuc, cască de protecție, manși de protecție. <i>Condițiile de siguranță care trebuie respectate:</i> conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale utilajelor și echipamentelor specifice și procedurilor specifice stabilite pentru fiecare loc de muncă. <i>Măsuri de siguranță care trebuie respectate:</i> respectarea cerințelor și restricțiilor privind deplasarea în incinta obiectivului, menținerea securității individuale a lucrătorilor, protejarea utilajelor și instalațiilor. <i>Persoane de contact din hala de preparare a materiilor prime:</i> șef producție, șef formație, responsabil control calitate, inginer mentenanță, mecanic, electromecanic, electrician. <i>Procedura stabilită prin sistemul de management al calității:</i> documentația în care sunt stabilite regulile de calitate și condițiile de lucru pentru întreținerea echipamentelor de lucru.</p>		

Cunoștințe:

- fișa tehnologică;
- tipuri de utilaje și echipamente pentru fasonare;
- instrucțiuni tehnice de întreținere și exploatare ale utilajelor și echipamentelor din dotare;
- procesul de fabricație stabilit;
- fișa postului;
- metoda de lucru;
- cerințe de calitate impuse;
- condiții de lucru impuse;
- programul de lucru;
- instrucțiuni tehnice specifice;
- proceduri specifice SMC sau norme tehnice de calitate interne pentru fasonare produse ceramice;
- metode de lucru;
- persoane abilitate;
- măsuri de siguranță ce trebuie respectate la întreținerea echipamentelor de lucru;
- condiții de siguranță ce trebuie respectate la întreținerea echipamentelor de lucru;

1. Monitorizarea instalațiilor de fasonare produse ceramice (Unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Pornește instalația de fasonare	1.1. Instalația de fasonare este pornită conform instrucțiunilor tehnice de exploatare, 1.2. Instalația de fasonare este pornită conform normelor de SSM 1.3. Instalația de fasonare este pornită conform procedurii de lucru stabilită prin SMC sau normele interne de calitate.	Pornirea instalației de fasonare cu grijă, profesionalism și atenție distributivă.
2. Urmărește funcționarea instalațiilor și utilajelor.	2.1. Funcționarea instalațiilor și utilajelor este urmarită conform instrucțiunilor tehnice de exploatare 2.1 Funcționarea instalațiilor și utilajelor este urmarită, conform procedurii de lucru SMC sau normelor interne de calitate stabilite. 2.3. Funcționarea instalațiilor și utilajelor este urmarită conform programului de lucru stabilit.	Urmărirea cu responsabilitate, atenție și profesionalism a parametrilor optimi de funcționare ai instalației și utilajelor de fasonare.
3. Execută manevre de exploatare ale instalațiilor și utilajelor de fasonare.	3.1. Manevrelor de exploatare ale instalațiilor, utilajelor de fasonare sunt executate conform procedurii de lucru SMC sau normelor interne de calitate. 3.2. Manevrelor de exploatare ale instalațiilor, utilajelor de fasonare sunt executate conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale utilajelor și instalațiilor. 3.2. Manevrelor de exploatare ale	Executarea manevrelor de exploatare ale utilajelor și instalațiilor se face cu profesionalism, pricepere și responsabilitate.

	<p>instalațiilor, utilajelor de fasonare sunt executate conform programului de lucru stabilit.</p>	
<p>Contexte: <i>Locul de desfășurare a activităților:</i> hale de fabricație închise în care sunt dispuse utilajele specifice pentru fasonarea produselor ceramice; <i>Condiții de desfășurare a activității:</i> temperaturi normale în preajma utilajelor, praf, pulberi, zgomot, umiditate;. <i>Modul de desfășurare a activității:</i> în schimburi de lucru.</p>		
<p>Gama de variabile: <i>Utilaje si instalații din flux pentru fasonarea materiilor prime ceramice:</i> buncar tampon , curațitor de argilă , malaxor, agregat de fasonare prin presare, prin extrudare sau prin strunjire, instalații de tăiere sau debavurare. <i>Utilaje și dispozitive pentru manipulare si transport produse ceramice fasonate:</i> benzi transportoare, agregate de preluare automat cu lanțuri sau curele și acționate mecanic: carucioare tip vagonet, rame suport metalice sau din lemn, casete refractare. <i>Materiale folosite:</i> sârmă de tăiat, curele de cauciuc de diverse dimensiuni, lanțuri, piese de schimb, lubrefianți, capse, lavete, lopeți, măhuri. <i>Scule si dispozitive;</i> chei de strângere, ciocane, prese manuale, leviere, razuri. <i>Matrițele pentru fasonarea produselor ceramice:</i> filiere metalice sau cu miezuri mineralo-ceramice, forme si tipare din lemn ipsos sau metalice, funcție de procedeu de fasonare folosit. <i>Tipuri de produse ceramice fasonate:</i> elemente ceramice pline, elemente ceramice cu goluri verticale sau goluri orizontale ; <i>Echipamente de protecție:</i> salopete, bocanci, cizme de cauciuc, cască de protecție, manși de protecție. <i>Condițiile de siguranță care trebuie respectate:</i> conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale utilajelor și echipamentelor specifice și procedurilor specifice stabilite pentru fiecare loc de muncă. <i>Măsuri de siguranță care trebuie respectate:</i> respectarea cerințelor și restricțiilor privind deplasarea în incinta obiectivului , menținerea securității individuale a lucrătorilor, protejarea utilajelor si instalațiilor. <i>Procedura stabilită prin sistemul de management al calității:</i> documentația în care sunt stabilite regulile de calitate și condițiile de lucru pentru monitorizarea instalațiilor de fasonare produse ceramice. <i>Persoane de contact din hala de preparare a materiilor prime:</i> șef producție, șef formație, responsabil control calitate, inginer mentenanță, mecanic, electromecanic, electrician.</p>		

Cunoștințe:

- fișa tehnologică;
- tipuri de utilaje și echipamente pentru fasonare;
- instrucțiuni tehnice de întreținere și exploatare ale utilajelor și echipamentelor din dotare;
- procesul de fabricație stabilit;
- fișa postului:
- metoda de lucru;
- cerințe de calitate impuse;
- condiții de lucru impuse;
- programul de lucru;
- instrucțiuni tehnice specifice;
- proceduri specifice SMC sau norme tehnice de calitate interne pentru fasonare produse ceramice;
- metode de lucru;
- tipuri de produse ceramice fasonate;
- persoane de contact;
- măsuri de siguranță ce trebuie respectate la monitorizarea instalațiilor de fasonare produse ceramice;
- condiții de siguranță ce trebuie respectate la monitorizarea instalațiilor de fasonare produse ceramice;

2.Testarea produselor ceramice fasonate inainte de uscare (Unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1.Verifică umiditatea produselor fasonate	1.1. Umiditatea produselor fasonate este verificată conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate stabilite. 1.2. Umiditatea produselor fasonate este verificată conform tehnologiei de lucru utilizate. 1.3. Umiditatea produselor fasonate este verificată conform parametrilor de calitate impuși.. 1.4. Umiditatea produselor fasonate este verificată conform planului calitații de control, verificare si încercări stabilit.	Verificarea umidității produselor fasonate se face cu atenție, corectitudine și profesionalism.
2. Verifică gradul de vacuumizare al produselor fasonate	2.1. Gradul de vacuumizare al produselor fasonate este verificat conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse. 2.2. Gradul de vacuumizare al produselor fasonate este verificat conform parametrilor optimi de funcționare a utilajelor de fasonare. 2.3. Gradul de vacuumizare al produselor fasonate este verificat conform planului calitații de control, verificare si încercări stabilit. 2.4 Gradul de vacuumizare al produselor fasonate este verificat conform tehnologiei de lucru utilizate.	Verificarea gradului de vacuumizare a produselor fasonate se face cu atenție, responsabilitate și profesionalism.

<p>3. Verifică dimensiunile, forma și aspectul produselor ceramice fasonate.</p>	<p>3.1. Dimensiunile, forma și aspectul produselor ceramice fasonate sunt verificate conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse 3.2. Dimensiunile, forma și aspectul produselor fasonate sunt verificate conform planului calității de control, verificare și încercări stabilit. 3.3. Dimensiunile, forma și aspectul produselor fasonate sunt verificate conform parametrilor de calitate impuși.</p>	<p>Verificarea dimensiunilor, aspectului și formei produselor fasonate se face cu responsabilitate cu corectitudine, profesionalism și atenție distributivă.</p>
<p>Contexte: <i>Locul de desfășurare a activităților:</i> locurile specifice de muncă de la fasonarea produselor ceramice, laborator încercări, birou; <i>Condiții de desfășurare a activității:</i> temperaturi normale în preajma utilajelor, praf, pulberi, zgomot, umiditate. <i>Modul de desfășurare a activității:</i> în schimburi de lucru.</p>		

Gama de variabile:

Utilaje si instalatii din flux pentru fasonarea materiilor prime ceramice: buncar tampon , curățător de argilă , malaxor, agregat de fasonare prin presare, prin extrudare sau prin strunjire, instalații de tăiere sau debavurare.

Utilaje și dispozitive pentru manipulare si transport produse fasonate: benzi transportoare, agregate de preluare automat cu lanțuri sau curele și acționate mecanic: carucioare tip vagonet, rame suport metalice sau din lemn, casete refractare.

Procedura stabilită prin sistemul de management al calității: documentația în care sunt stabilite regulile de calitate și condițiile de lucru pentru testarea produselor ceramice fasonate înainte de uscare.

Metode de verificare: vizual, masurare, prelevări de probe, determinări standard pe etaloane.

Dispozitive de măsură și control: ruleta, micrometru, șubler, umidometru, aparat raze ultra X, pungi pentru probe, etichete, balanța, soluții reactivi, mojar, vase de calcinare, cilindru gradat.

Parametri urmăriți: umiditate, nivel de vacuum, dimensiunile produselor fasonate, aspectul exterior, plasticitate;

Condițiile de siguranță care trebuie respectate: conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale utilajelor și echipamentelor specifice și procedurilor specifice stabilite pentru fiecare loc de muncă.

Măsuri de siguranță care trebuie respectate: respectarea cerințelor și restricțiilor privind deplasarea în incinta obiectivului , menținerea securității individuale a lucrătorilor, protejarea utilajelor si instalațiilor.

Persoane de contact din hala de preparare a materiilor prime: șef producție, șef formație, responsabil control calitate.

Echipe de protecție: salopete, bocanci, cizme de cauciuc, casca de protecție , manși de protecție.

Cunoștințe:

- manualul calității aferent SMC implementat sau normele interne de calitate;
- metode de verificare :vizual, probe, analize și determinări, măsurare;
- planul calității de control, verificare și încercări a parametrilor de calitate urmăriți în procesul de fasonare;
- instrumente și dispozitive folosite pentru control;
- rapoarte de neconformitate;
- audit intern și extern;
- acțiuni preventive;
- acțiuni corective;
- metoda de lucru;
- cauze care generează neconformități;
- tipuri de produse ceramice fasonate;
- caracteristici fizico-chimice, mecanice și aspectul produselor fasonate;
- criterii de calitate impuse parametrilor urmăriți;
- fișa postului, regulamentul de ordine interioară;
- persoane de contact;
- măsuri de siguranță ce trebuie respectate la testarea produselor fasonate;
- condiții de siguranță ce trebuie respectate la testarea produselor fasonate;

3.Constatarea neconformităților în procesul de fasonare produse ceramice (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Identifică neconformitățile în funcționarea instalațiilor de fasonare produse ceramice	<p>1.1. Neconformitățile în funcționarea utilajelor de fasonare produse ceramice sunt identificate conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale acestora.</p> <p>1.2. Neconformitățile în funcționarea utilajelor de fasonare produse ceramice sunt identificate conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse.</p> <p>1.3. Neconformitățile în funcționarea utilajelor de fasonare produse ceramice sunt identificate conform normelor de SSM.</p> <p>1.4. Neconformitățile în funcționarea utilajelor de fasonare produse ceramice sunt identificate conform parametrilor optimi de funcționare ai instalațiilor.</p>	Identificarea neconformităților în funcționarea instalațiilor de fasonare produse ceramice se face cu operativitate, atenție, responsabilitate și profesionalism.
2. Raportează neconformitățile identificate în funcționarea instalațiilor de fasonare produse ceramice personalului abilitat	<p>1.1. Neconformitățile identificate în funcționarea instalațiilor de fasonare produse ceramice sunt raportate conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse.</p> <p>1.2. Neconformitățile identificate în funcționarea instalațiilor de fasonare produse ceramice sunt raportate conform responsabilităților stabilite în fișa postului.</p> <p>1.3. Neconformitățile identificate în funcționarea instalațiilor de fasonare produse</p>	Raportarea neconformităților identificate în funcționarea instalațiilor de fasonare produse ceramice se face cu operativitate, corectitudine și profesionalism.

	ceramice sunt raportate conform criteriilor de calitate impuse.	
3. Participă la înlăturarea neconformităților apărute în funcționarea instalațiilor de fasonare produse ceramice.	<p>3.1. Neconformitățile identificate în funcționarea instalațiilor de fasonare produse ceramice sunt înlăturate conform responsabilităților stabilite prin fișa postului.</p> <p>3.2. Neconformitățile identificate în funcționarea instalațiilor de fasonare produse ceramice sunt înlăturate conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse.</p> <p>3.3. Neconformitățile identificate în funcționarea instalațiilor de fasonare produse ceramice sunt înlăturate conform instrucțiunilor tehnice de funcționare și exploatare a instalațiilor de fasonare.</p>	Înlăturarea neconformităților apărute în funcționarea instalației de fasonare produse ceramice se face cu atenție, operativitate, corectitudine și profesionalism.
4. Identifică neconformitățile produsului ceramic fasonat	<p>4.1 Neconformitățile produsului ceramic fasonat sunt identificate conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse.</p> <p>4.2 Neconformitățile produsului ceramic fasonat sunt identificate conform criteriilor de calitate impuse.</p> <p>4.3. Neconformitățile produsului ceramic fasonat sunt identificate conform tehnologiei de fabricație utilizate.</p>	Identificarea neconformităților produsului ceramic fasonat se face cu atenție, responsabilitate și profesionalism.
5. Raportează neconformitățile produsului ceramic fasonat, identificate personalului abilitat.	<p>5.1. Neconformitățile produsului ceramic fasonat sunt raportate conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse.</p> <p>5.2. Neconformitățile produsului ceramic fasonat sunt raportate conform atribuțiilor din fișa postului.</p> <p>5.3. Neconformitățile produsului</p>	Raportarea neconformităților produsului ceramic fasonat se face cu corectitudine, operativitate și profesionalism.

	ceramic fasonat sunt raportate conform criteriilor de calitate impuse.	
6. Participă la înlăturarea neconformităților produsului fasonat.	6.1. Neconformitățile produsului fasonat sunt înlăturate conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse 6.2. Neconformitățile produsului fasonat sunt înlăturate conform criteriilor de calitate impuse. 6.3. Neconformitățile produsului fasonat sunt înlăturate conform atribuțiilor din fișa postului.	Înlăturarea neconformităților produsului fasonat se face cu promptitudine, cu atenție și profesionalism.
<p>Contexte: <i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de produse ceramice dotate cu linii de fabricație de mari dimensiuni situate în hale industriale închise, laborator încercări, birou, locurile specifice de munca.</p> <p><i>Condiții de desfășurare a activității:</i> temperaturi normale în preajma utilajelor, praf, pulberi, zgomot, umiditate;</p> <p><i>Modul de desfășurare a activității:</i> în schimburi de lucru.</p>		
<p>Gama de variabile:</p> <p><i>Utilaje și instalații din flux pentru fasonarea materiilor prime ceramice:</i> buncăr tampon , curățitor de argilă , malaxor, agregat de fasonare prin presare, prin extrudare sau prin strunjire, instalații de tăiere sau debavurare.</p> <p><i>Utilaje și dispozitive pentru manipulare și transport produse fasonate:</i> benzi transportoare, agregate de preluare automată cu lanțuri sau curele și acționate mecanic: cărucioare tip vagonet, rame suport metalice sau din lemn, casete refractare;</p> <p><i>Procedura stabilită prin sistemul de management al calității:</i> documentația în care sunt stabilite regulile de calitate și condițiile de lucru pentru constatarea neconformităților în procesul de fasonare produse ceramice.</p> <p><i>Parametri de calitate urmăriți:</i> umiditate, nivel de vacuum, dimensiunile produselor fasonate, aspectul exterior, plasticitate;</p> <p><i>Metode de verificare:</i> vizual, masurare, prelevări de probe, determinări standard pe etaloane.</p> <p><i>Dispozitive de măsură și control:</i> ruleta, micrometru, șubler, umidometru, aparat raze ultra X, pungi pentru probe, etichete, balanța, soluții reactivi, mojar, vase de calcinare, cilindru gradat.</p> <p><i>Tipuri de neconformități:</i> dinți de balaur, defect de structură, produse perforate, produse zgâriate, produse adimensionale, produse cu aspect necorespunzător, umiditate necorespunzătoare, vacuum necorespunzător;</p> <p><i>Materiale folosite :</i> sârmă de taiat., curele de cauciuc de diverse dimensiuni, lanțuri, piese de schimb, lubrefianți, capse , lavete, lopeți, maturi;</p> <p><i>Scule și dispozitive:</i> chei de strangere, ciocane, prese manuale, leviere, razor;</p> <p><i>Condițiile de siguranță care trebuie respectate:</i> conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale utilajelor și echipamentelor specifice și procedurilor specifice stabilite pentru fiecare loc de muncă.</p> <p><i>Măsuri de siguranță care trebuie respectate:</i> respectarea cerințelor și restricțiilor privind deplasarea</p>		

în incinta obiectivului , menținerea securității individuale a lucrătorilor, protejarea utilajelor și instalațiilor.

Persoane de contact din hala de fasonare produse ceramice: șef producție, șef formație, responsabil control calitate, mecanic, electromecanic, electrician, inginer mentenanță.

Echipe de protecție: salopete, bocanci, cizme de cauciuc, casca de protecție, mănuși de protecție.

Cunoștințe:

- tehnologia de fabricație utilizată pentru fasonarea produselor ceramice;
- tipuri de utilaje și echipamente pentru fasonare produse ceramice;
- instrucțiunile tehnice specifice pentru utilajele specifice fasonării;
- mase ceramice preparate utilizate;
- caracteristici fizico-chimice, mecanice și aspectul produselor fasonate;
- procedura de lucru stabilită prin SMC sau normele interne de calitate;
- programul de fabricație, sortimente fasonate;
- programul de lucru;
- criterii de calitate impuse ;
- parametri de calitate urmăriți în procesul de fasonare;
- planul calității de control verificare și încercări pentru parametri de calitate urmăriți în procesul de fasonare;
- tipuri de neconformități ce pot să apară în procesul de fasonare;
- fișa postului;
- persoane de contact;
- măsurile de siguranță ce trebuie respectate la constatarea neconformităților;
- condițiile de siguranță ce trebuie respectate la constatarea neconformităților;

AUTORITATEA NAȚIONALĂ PENTRU CALIFICĂRI

CALIFICAREA

FASONATOR PRODUSE CERAMICE

COD RNC al calificării:

Nivelul calificării :2

Sectorul : Materiale de Construcții,Industriei Cimentului , Industriei Sticlei si a Ceramicii fine

Versiunea: 00

Data aprobării:

Data propusă pentru revizuire: 2013

Echipa de redactare: ing Lupu Gigi
ing. Moga Mariana

Verificator sectorial: ing. Lupu Ana

Comisia de validare: Ion Crangasu- director CIROM - presedinte comisie de validare

Margineanu Anca- director Patronat, membru 1

Ramona Veleanu - vicepresedinte FGS Familia- membru 2

Denumire document electronic: MIC8

Responsabilitatea pentru conținutul acestei calificării revine Comitetului Sectorial

Titlul Calificării: Fasonator produse ceramice

Descriere: Fasonatorul de produse ceramice execută manual sau mecanizat, prin modelare, presare sau turnare produse ceramice, din materiile prime ceramice preparate.

Motivație:

Calificarea de fasonator produse ceramice este solicitată pe piața muncii și postul acesta va fi regăsit în organigramele multor firme, după aprobarea standardului.

Condiții de acces:

Persoana care dorește să devină fasonator produse ceramice trebuie să fie absolventă de învățământ obligatoriu.

Rute de progres:

Practicanții ocupației preparator de mase ceramice care au finalizat o formă de învățământ liceal pot obține calificarea de maestru ceramist după absolvirea școlii de maiștri.

Cerințe legislative specifice:

Nu sunt cerințe legislative specifice pentru această calificare.

Titlu calificării: **Fasonator produse ceramice**

Codul calificării:

Nivelul calificării: 2

LISTA COMPETENȚELOR

Nivelul calificării : 2

Codul unității	Denumirea competenței	Nivel	Credite
	Aplicarea prevederilor legale referitoare la SSM și în domeniul situațiilor de urgență	2	
	Aplicarea normelor de protecția mediului	2	
	Aplicarea procedurilor Sistemului de Management al Calității sau a normelor interne de calitate	2	
	Organizarea locului de muncă	2	
	Întreținerea echipamentelor de lucru	2	
	Monitorizarea instalațiilor de fasonare produse ceramice	2	
	Testarea produselor ceramice fasonate înainte de uscare	2	
	Constatarea neconformităților în procesul de fasonare produse ceramice	2	

Competența: Aplicarea prevederilor legale referitoare la SSM și în domeniul situațiilor de urgență**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Aplică prevederile legale referitoare la SSM și în domeniul situațiilor de urgență cu atenție, grijă, responsabilitate și profesionalism respectând respectând procedurile specifice,reglementarile legale și prevederile instructajelor periodice.</p> <p>2. Reduce factorii de risc cu promptitudine responsabilitate și profesionalism identificați in funcție de particularitățile locului de muncă,raportați conform procedurilor interne stabilite și respectând reglementările în vigoare și procedurile specifice.</p> <p>3. Aplică procedurile interne de evacuare în caz de urgență cu responsabilitate și promptitudine conform procedurilor specifice stabilite la nivel de competență, respectând reglementarile în vigoare și procedurile specifice.</p> <p>4. Aplică procedurile de intervenție în caz de accident cu promptitudine și profesionalism respectând reglementările în vigoare și procedurile specifice tipului de accident, acordând masurile de prim ajutor cuatenție,grijă și responsabilitate.</p>	<p>-Norme generale și specifice locului de muncă referitoare la SSM</p> <p>-Tipuri de instructaje specifice</p> <p>-Echipamente de protecție și modalități de întreținerea acestora</p> <p>-Materiale și echipamente de securitate și sănătate în muncă</p> <p>-Categorii de personal abilitat</p> <p>-Situațiile aplicării prevederilor referitoare la SSM</p> <p>-Condițiile aplicării prevederilor referitoare la SSM</p> <p>-Norme, reglementări în vigoare, proceduri interne specifice locului de muncă referitoare la reducerea factorilor de risc</p> <p>- Locații cu grad de pericolozitate</p> <p>- Măsuri, norme , reglementări în vigoare, proceduri interne specifice stabilite pentru categorii de riscuri și situații de urgență</p> <p>-Măsuri, norme , reglementări în vigoare, proceduri interne specifice stabilite pentru evacuare în caz de urgență</p> <p>- Proceduri specifice de intervenție în caz de accident</p> <p>- Măsuri de prim ajutor corespunzatoare tipului de accident</p> <p>- Categorii de intervenții</p> <p>- Persoane de contact</p> <p>- Măsuri de siguranță ce trebuie respectate la aplicarea SSM și în domeniul situațiilor de urgență</p> <p>- Condiții de siguranță ce trebuie respectate la aplicarea SSM și în domeniul situațiilor de urgență</p>
Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt:	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților îndeplinind cerințele de la locul de muncă 	<ul style="list-style-type: none"> • test scris • întrebări orale

<ul style="list-style-type: none">• Simulare/demonstrație structurată• Rapoarte de calitate, asupra procesului și/sau produselor realizate de candidați	
<ul style="list-style-type: none">• portofoliu	

Competența: Aplicarea normelor de protecția mediului**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Aplică normele de protecția mediului cu atenție, grijă, responsabilitate și profesionalism respect atenție, responsabilitate și promptitudine respectând procedurile specifice, reglementările legale și prevederile instructajelor periodice.</p> <p>2. Acționează pentru diminuarea riscurilor de mediu prin manipularea și depozitarea materialelor, ambalajelor, deșeurilor și rezidurilor reutilizabile, cu atenție și responsabilitate, executând măsurile reparatorii asupra mediului înconjurător cu promptitudine, conform legislației în vigoare și procedurilor interne specifice, evitând impactul nociv asupra mediului înconjurător.</p> <p>3. Acționează pentru diminuarea consumului de resurse naturale cu responsabilitate și atenție conform legislației în vigoare și procedurilor interne specifice stabilite.</p>	<p>- Legislația în vigoare privind protecția mediului</p> <p>- Normele interne și procedurile de lucru specifice locurilor de muncă</p> <p>- Particularitățile locurilor de muncă la fasonarea produselor ceramice</p> <p>- Deșeuri și reziduri care afectează mediul, specifice locurilor de muncă la fasonarea produselor ceramice</p> <p>- Atribuții din fișa postului</p> <p>- Proceduri interne specifice locurilor de muncă.</p> <p>- Măsuri pentru diminuarea riscurilor de mediu</p> <p>- Măsuri pentru diminuarea consumului de resurse naturale</p> <p>- Factori de mediu</p> <p>- Factori de risc asupra mediului</p> <p>- Dotări specifice pentru respectarea normelor de protecție a mediului</p> <p>- Condiții de siguranță în aplicarea normelor de mediu</p> <p>- Măsuri de siguranță în aplicarea normelor de mediu în activitatea de preparare a materiilor prime</p>
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților îndeplinind cerințele de la locul de muncă • Simulare/demonstrație structurată • Rapoarte de calitate, asupra procesului și/sau produselor realizate de candidați 	<ul style="list-style-type: none"> • test scris • întrebări orale
<ul style="list-style-type: none"> • portofoliu 	

Competența: Aplicarea procedurilor Sistemului de Management al calității sau a normelor interne de calitate

Cod:

Nivel: 2

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică parametri de calitate impuși prin observație atentă și concentrarea cu profesionalism asupra cerințelor de calitate impuse, completând cu atenție și responsabilitate documentele specifice conform tehnologiei de control, conform procedurilor de calitate impuse prin SMC și conform instructajelor periodice pe linie de calitate.</p> <p>2. Aplică procedurile tehnice de asigurare a calității cu responsabilitate și profesionalism prin înțelegerea procedurii de lucru impuse, aplicând cu promptitudine măsurile preventive pentru realizarea exigențelor de calitate conform procedurilor SMC sau normelor interne de calitate stabilite și conform procesului tehnologic utilizat.</p> <p>3. Verifică calitatea operațiilor executate prin compararea permanentă cu responsabilitate și profesionalism a rezultatelor activităților cu cerințele de calitate impuse conform procedurilor SMC sau normelor interne de calitate și conform procesului tehnologic utilizat.</p> <p>4. Sesizează neconformitățile prin recunoașterea cu atenție și promptitudine a neconformităților și comunicarea acestora cu profesionalism și operativitate personalului abilitat conform procedurilor SMC sau normelor interne de calitate, conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale echipamentelor de lucru din dotare și conform criteriilor de calitate</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Tehnologia de lucru utilizată la fasonarea produselor ceramice -Procedurile specifice stabilite prin SMC sau normele de calitate interne specifice locurilor de muncă din activitatea de fasonare a produselor ceramice -Manualul calității aferent SMC implementat sau normele interne de calitate -Metode de verificare: vizual, probe, analize și determinări, măsurare -Parametri de calitate urmăriți -Planul calității de control verificare încercări a parametrilor urmăriti în procesul de fasonare produse ceramice -Instrumente și dispozitive folosite pentru control; -Rapoarte de neconformitate; -Audit intern și extern; -Acțiuni preventive și acțiuni corective; -Metoda de lucru; -Cauze care generează neconformități în procesul de fasonare; -Tipuri de materii prime utilizate; -Caracteristici fizico-chimice și mecanice ale materiilor prime; -Criterii de calitate impuse parametrilor urmăriți; -Fișa postului; -Rapoarte de acțiuni corective stabilite prin procedurile din SMC sau programul de măsuri stabilit pe baza normelor interne de calitate; -Persoane abilitate; -Condiții de siguranță ce trebuie respectate la aplicarea procedurilor SMC sau normelor interne de calitate; -Măsuri de siguranță ce trebuie respectate la

<p>impuse. 5. Remediază neconformitățile cu operativitate și profesionalism conform acțiunilor corective revăzute în procedurile SMC sau prevederilor din normele interne de calitate și conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale echipamentelor din dotare.</p>	<p>aplicarea procedurilor SMC sau normelor interne de calitate;</p>
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt:</p>	
<p style="text-align: center;">Deprinderi</p>	<p style="text-align: center;">Cunoștințe</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților îndeplinind cerințele de la locul de muncă • Simulare/demonstrație structurată • Rapoarte de calitate, asupra procesului și/sau produselor realizate de candidați 	<ul style="list-style-type: none"> • test scris • întrebări orale
<ul style="list-style-type: none"> • portofoliu 	

Competența: Organizarea locului de muncă**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică operațiile de efectuat cu grijă, atenție și responsabilitate conform operației de executat, conform specificațiilor din fișa tehnologică, conform graficului de lucru respectând specificațiile tehnologice și în conformitate cu programul de lucru stabilit.</p> <p>2. Identifică mijloacele de muncă cu meticulozitate și operativitate pe baza fișelor tehnologice, în funcție de operația ce urmează a fi executată și activitățile planificate pentru ziua de lucru respectând specificațiile tehnologice și în conformitate cu programul de lucru stabilit</p> <p>3. Aprovizionează locul de muncă cu mijloacele necesare cu atenție, responsabilitate și operativitate conform fișei tehnologice și în funcție de stocurile existente.</p> <p>4. Curăță aria de lucru cu responsabilitate și operativitate prin recuperarea materialelor re folosibile conform normelor de mediu, prin depozitarea deșeurilor ordonat în locuri special amenajate, în condiții de igienă și siguranță, conform normelor de mediu și SSM specifice.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Fișa postului -Fișa tehnologică -Tipuri de utilaje și echipamente pentru fasonare -Instrucțiuni tehnice de întreținere și exploatare ale utilajelor și echipamentelor din dotare -Procesul de fabricație stabilit -Metoda de lucru -Cerințe de calitate impuse -Condiții de lucru impuse -Tipuri de utilaje pentru transport, pentru alimentare și dozare -Programul de lucru -Programul de fabricație stabilit -Proceduri specifice SMC sau norme tehnice de calitate interne pentru preparare materii prime -Criterii de calitate impuse -Materii prime și materiale folosite -Echipamente de lucru și protecție folosite -Scule și unelte folosite -Persoane de contact -Măsuri de siguranță la organizarea locului de muncă -Condiții de siguranță în organizarea locului de muncă
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt:</p>	
<p style="text-align: center;">Deprinderi</p> <ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților îndeplinind cerințele de la locul de muncă • Simulare/demonstrație structurată 	<p style="text-align: center;">Cunoștințe</p> <ul style="list-style-type: none"> • test scris • întrebări orale

• Rapoarte de calitate, asupra procesului și/sau produselor realizate de candidați	
• portofoliu	

Competența: Intreținerea echipamentelor de lucru**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Verifică starea tehnică a instalațiilor, utilajelor și a dispozitivelor din dotare cu atenție și profesionalism, identificând defectele și neconformitățile cu reponsabilitate conform procedurilor de fabricație impuse, conform instrucțiunilor tehnice de exploatare și în conformitate cu normele specifice SSM.</p> <p>2. Aplică procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor cu responsabilitate, acuratețe și grijă pentru calitatea echipamentului conform procedurilor de lucru, conform instrucțiunilor tehnice de exploatare și conform normelor de SSM.</p> <p>3. Informează despre utilajele și subansamblurile cu deficiențe în funcționare cu responsabilitate, corectitudine profesională și atenție acestea fiind comunicate în conformitate cu reglementările interne de la locul de muncă și în conformitate cu atribuțiile din fișa postului, cu procedurile specifice stabilite, cu tehnologia de lucru și instrucțiunile tehnice ale echipamentelor de lucru, respectând indicațiile producătorului.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Fișa tehnologică a utilajului; -Fișa postului; -Tipuri de utilaje și echipamente pentru pentru preparare; -Instrucțiuni tehnice de întreținere și exploatare ale utilajelor și echipamentelor din dotare; -Procesul de fabricație stabilit; -Metoda de lucru; -Cerințe de calitate impuse; -Condiții de lucru impuse ; -Tipuri de utilaje pentru transport; -Programul de lucru; -Proceduri specifice SMC sau norme tehnice de calitate interne pentru întreținere echipamente de lucru; - Scule, dispozitive și materiale pentru întreținere; -Echipamente de protecție; -Criterii de calitate impuse; -Persoane abilitate; -Echipa de întreținere; -Condiții de siguranță ce trebuie respectate la întreținerea echipamentelor de lucru; -Măsuri de siguranță ce trebuie respectate la întreținerea echipamentelor de lucru;
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților îndeplinind cerințele de la locul de muncă • Simulare/demonstrație structurată • Rapoarte de calitate, asupra procesului și/sau produselor realizate de candidați 	<ul style="list-style-type: none"> • test scris • întrebări orale
<ul style="list-style-type: none"> • portofoliu 	

Competența: Monitorizarea instalațiilor de fasonare produse ceramice**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Pornește instalația de fasonare cu grijă, profesionalism și atenție distributivă conform instrucțiunilor tehnice de exploatare, conform normelor de SSM, conform procedurii de lucru stabilită prin SMC sau normele interne de calitate</p> <p>2. Urmărește funcționarea instalațiilor și utilajelor de fasonare cu responsabilitate, atenție și profesionalism conform instrucțiunilor tehnice de exploatare, conform procedurii de lucru SMC sau normelor interne de calitate stabilite și conform programului de lucru stabilit.</p> <p>3. Execută manevre de exploatare ale instalațiilor și utilajelor de fasonare cu profesionalism, pricepere și responsabilitate conform procedurii de lucru SMC sau normelor interne de calitate, conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale utilajelor și instalațiilor, conform programului de lucru stabilit.</p>	<p>-Atribuțiile din fișa postului pentru monitorizarea instalațiilor de fasonare produse ceramice</p> <p>-Procedura de lucru stabilită prin SMC sau normele interne de calitate</p> <p>-Instrucțiuni tehnice de exploatare și întreținere ale utilajelor și echipamentelor de fasonare</p> <p>-Tipuri de utilaje și echipamente pentru fasonare</p> <p>-Procesul de fabricație stabilit</p> <p>-Parametri optimi de funcționare ai utilajelor de fasonare produse ceramice</p> <p>-Condiții de lucru impuse</p> <p>-Programul de lucru</p> <p>-Programul de fabricație stabilit</p> <p>-Tipuri de produse ceramice fasonate</p> <p>-Criterii de calitate impuse produselor fasonate</p> <p>-Caracteristici fizice și aspectul produselor ceramice fasonate</p> <p>-Tipuri de neconformități ce pot apărea în procesul de fasonare</p> <p>-Persoane abilitate</p> <p>-Condiții de siguranță ce trebuie respectate la monitorizarea instalațiilor de fasonare</p> <p>-Măsuri de siguranță ce trebuie respectate la monitorizarea instalațiilor de fasonare</p>
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt:</p>	
<p>Deprinderi</p> <ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților îndeplinind cerințele de la locul de muncă • Simulare/demonstrație structurată • Rapoarte de calitate, asupra procesului și/sau produselor realizate de candidați 	<p>Cunoștințe</p> <ul style="list-style-type: none"> • test scris • întrebări orale
<ul style="list-style-type: none"> • portofoliu 	

Competența: Testarea produselor ceramice fasonate înainte de uscare**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Verifică umiditatea produselor fasonate cu atenție, corectitudine și profesionalism conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate stabilite, conform tehnologiei de lucru utilizate, conform parametrilor de calitate impuși și conform planului calității de control, verificare și încercări stabilit.</p> <p>2. Verifică gradul de vacuumizare al produselor fasonate cu atenție responsabilitate și profesionalism, conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse, conform parametrilor optimi de funcționare a utilajelor de fasonare, conform planului calității de control, verificare și încercări stabilit și conform tehnologiei de lucru utilizate.</p> <p>3. Verifică dimensiunile, forma și aspectul produselor ceramice fasonate cu responsabilitate, corectitudine, profesionalism și atenție distributivă, conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse și conform parametrilor de calitate impuși.</p>	<p>-Parametri de calitate urmăriți în procesul de testare a produselor fasonate</p> <p>-Metode de verificare utilizate</p> <p>-Planul calității de control, verificare și încercări a parametrilor de calitate urmăriți</p> <p>-Instrumente și dispozitive folosite pentru control</p> <p>-Locațiile stabilite pentru testarea produselor fasonate</p> <p>-Rapoarte de neconformitate</p> <p>-Audit intern și extern</p> <p>-Acțiuni preventive, corective</p> <p>-Procedura de lucru stabilită prin SMC sau normele interne de calitate</p> <p>-Cauze care generează neconformități</p> <p>-Tipuri de produse ceramice fasonate</p> <p>-Caracteristici fizico-chimice, mecanice și aspectul produselor fasonate</p> <p>-Criterii de calitate impuse parametrilor urmăriți</p> <p>-Atribuțiile din fișa postului</p> <p>-Persoane abilitate</p> <p>-Condiții de siguranță ce trebuie respectate la testarea produselor fasonate</p> <p>-Măsuri de siguranță ce trebuie respectate la testarea produselor fasonate</p>
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților îndeplinind cerințele de la locul de muncă • Simulare/demonstrație structurată • Rapoarte de calitate, asupra procesului și/sau produselor realizate de candidați 	<ul style="list-style-type: none"> • test scris • întrebări orale
<ul style="list-style-type: none"> • portofoliu 	

Competența: Constatarea neconformităților în procesul de fasonare produse ceramice

Cod:

Nivel: 2

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică neconformitățile în funcționarea instalațiilor de fasonare cu operativitate, atenție, responsabilitate și profesionalism, conform instrucțiunilor tehnice de exploatare ale acestora, conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse, conform normelor de SSM și conform parametrilor optimi de funcționare ai instalațiilor.</p> <p>2. Raportează neconformitățile identificate în funcționarea instalațiilor de fasonare personalului abilitat cu operativitate, corectitudine și profesionalism conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse, conform responsabilităților stabilite în fișa postului și conform criteriilor de calitate impuse.</p> <p>3. Participă la înlăturarea neconformităților aparute în funcționarea instalațiilor de fasonare cu atenție, operativitate, corectitudine și profesionalism conform responsabilităților stabilite prin fișa postului, conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse, conform instrucțiunilor tehnice de funcționare și exploatare a instalațiilor de fasonare.</p> <p>4. Identifică neconformitățile produsului cu atenție, responsabilitate și profesionalism tehnologia de lucru conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse, conform criteriilor de calitate impuse și conform tehnologiei de fabricație</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Tipuri de neconformități ce apar în procesul de fasonare al produselor ceramice -Cauzele apariției neconformităților -Ritmicitatea constatării neconformităților în procesul de fasonare produse ceramice -Rapoarte de acțiuni corective -Parametri optimi de funcționare ai utilajelor pentru fasonare -Parametri de calitate stabiliți în procesul de fasonare -Tehnologia de fabricație utilizată pentru fasonarea produselor ceramice -Tipuri de utilaje și echipamente pentru fasonare produse ceramice -Instrucțiuni tehnice de exploatare ale utilajelor specifice utilizate - Materii prime ceramice utilizate la fasonarea produselor ceramice -Caracteristici fizico-chimice, mecanice și aspectul produselor ceramice fasonate -Metoda de lucru -Procedura de lucru stabilită prin SMC sau normele interne de calitate -Programul de fabricație, sortimente fasonate -Programul de lucru, regulamentul de ordine interioară -Planul calității de control, verificare și încercări a parametrilor de calitate în procesul de fasonare produse ceramice -Atribuții din fișa postului -Locații în care se desfășoară activitatea de constatare a neconformităților în procesul de fasonare produse ceramice -Metode de verificare și control -Instrumente de verificare și control -Audit intern sau audit extern -Persoane abilitate -Măsuri de siguranță ce trebuie respectate la constatarea neconformităților în procesul de fasonare produse ceramice

<p>utilizate.</p> <p>5. Raportează neconformitățile produsului fasonat, identificate personalului abilitat cu corectitudine, operativitate și profesionalism conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse, conform atribuțiilor din fișa postului, conform criteriilor de calitate impuse.</p> <p>6. Participă la înlăturarea neconformităților produsului fasonat cu promptitudine, atenție și profesionalism conform procedurii SMC sau normelor interne de calitate impuse, conform criteriilor de calitate impuse și conform atribuțiilor din fișa postului.</p>	<p>-Condiții de siguranță ce trebuie respectate la constatarea neconformităților în procesul de fasonare produse ceramice</p>
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt:</p>	
<p>Deprinderi</p> <ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților îndeplinind cerințele de la locul de muncă • Simulare/demonstrație structurată • Rapoarte de calitate, asupra procesului și/sau produselor realizate de candidați 	<p>Cunoștințe</p> <ul style="list-style-type: none"> • test scris • întrebări orale
<ul style="list-style-type: none"> • portofoliu 	