

OPERATOR LA FABRICAREA FURNIRELOR

În sectorul: **SILVICULTURA, EXPLOATARTEA SI PRELUCRAREA LEMNULUI,
CELULOZA SI HÂRTIE**

Cod:.....

Data aprobarii:.....

Denumire document electronic SO_placaj

Versiunea: 0

Data de revizuire preconizata:.....

Initiatorul standardului: COMITETUL SECTORIAL SILVICULTURA, EXPLOATAREA SI PRELUCRAREA LEMNULUI, CELULOZEI S HARTIEI

Coordonator echipa de redactare SO: Iancu Lelioara, inginer S.C. Institutul National al Lemnului - Bucuresti

Echipa de redactare: Iancu Lelioara, inginer S.C. Institutul National al Lemnului - Bucuresti

Verificator standard ocupational: Vlad Mircea, inginer S.C. Institutul National al Lemnului - Bucuresti

Redactor calificarii: Iancu Lelioara, inginer S.C. Institutul National al Lemnului - Bucuresti

Denumirea AO: OPERATOR LA FABRICAREA FURNIRELOR

Data elaborarii AO: martie2008

Responsabilitatea pentru continutul acestui standard ocupational si al calificarilor bazate pe acest standard ocupational revine Comitetului sectorial.

Data validarii:

Comisia de validare:

Descrierea ocupatiei:

Operatorul la fabricarea furnirelor, își desfășoară activitatea în cadrul unei fabrici de furnire estetice, fabrica de placaje, sau în oricare altă unitate de prelucrarea lemnului care folosește furnirele.

Activitatea se desfășoară în spații de producție industrială închise (în cadrul unei hale de producție) sau parțial închise.

Procesul de lucru constă în transformarea prismelor din lemn tratate termic, în furnir estetic în urma procesului de decupare sau derulare conică.

Ocupația presupune executia propriei activitati, dar și realizarea sarcinilor încredințate grupului din care face parte, având atribuții de coordonare, executie, control și responsabilitate pentru ceea ce execută. Munca presupune o gamă largă de activități complexe, rutiniere, de finete pentru unele operații de tăiere, sortare furnire, simț artistic cu referire la textura lemnului, cu luarea de decizii importante în ceea ce privește randamentul de utilizare a lemnului în produsul final.

Ocupația **operator la fabricarea furnirelor**, mai poate fi practică și în companiile care produc mobilă în sectoarele ce folosesc furnire estetice sau înlocuitori ai furnirelor.

Operatorul la fabricarea furnirelor trebuie să aibă cunoștințe, deprinderi practice și atitudini de natură să ducă la bună desfășurare a activității acestuia, rezultatul fiind vizibil la produsul finit prin calitățile dimensionale, estetice și calitative.

Funcțiile majore caracteristice ocupației de operator la fabricarea furnirului sunt următoarele:

- 1 Aplicarea normelor de securitate și sănătate în muncă, prevenirea și stingerea incendiilor
- 2 Aplicarea normelor de protecția mediului,
- 3 Organizarea activității proprii,
- 4 Aplicarea comunicării interactive la locul de muncă,
- 5 Lucrul în echipă.
- 6 Pregătirea materiei prime
- 7 Decuparea furnirelor
- 8 Uscarea furnirelor
- 9 Sortarea furnirelor estetice
- 10 Procesare finală a pachetelor de furnire estetice

Unitățile de competențe cheie

Titlul unității 1: Comunicare în limba română

Titlul unității 2: Competența matematică și competențe de bază în știință și tehnologie

Titlul unității 3: Competența de a învăța

Titlul unității 4: Competențe sociale și civice

Cod de referință:

<p>Unitatile de competente generale</p> <p>Titlul unitatii 1: Aplicarea normelor de securitate si sanatate în munca, prevenirea si stingerea incendiilor</p> <p>Titlul unitatii 2:Aplicarea normelor de protectia mediului,</p> <p>Titlul unitatii 3:Organizarea activitatii proprii</p> <p>Titlul unitatii 4:Aplicarea comunicarii interactive la locul de munca</p> <p>Titlul unitatii 5:Lucrul în echipa</p>	<p>Cod de referinta:</p>
<p>Unitatile de competente specifice</p> <p>Titlul unitatii 1: Pregatirea materiei prime</p> <p>Titlul unitatii 2: Decuparea furnirelor</p> <p>Titlul unitatii 3: Uscarea furnirelor</p> <p>Titlul unitatii 4: Sortarea furnirelor estetice</p> <p>Titlul unitatii 5: Procesare finala a pachetelor de furnire</p>	<p>Cod de referinta:</p>

Unitatea generala 1. Aplicarea normelor de securitate si sanatate în munca, prevenirea si stingerea incendiilor		Coduri de referinta	
Unitatea cuprinde cunostintele, deprinderile si atitudinile necesare aplicarii normelor de securitate si sanatate in munca, precum si de prevenire si stingere a incendiilor in timpul desfasurarii activitatilor.		NIVELUL UNITATII: 2	
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1. Identificarea factorilor de risc	1.1 Factorii de risc sunt identificati în corelatie cu specificul lucrarilor de executat si particularitatile locului de munca. 1.2 Identificarea factorilor de risc se realizeaza avându-se în vedere toate aspectele relevante pentru desfasurarea activitatilor. 1.3 Riscurile sunt identificate prin analiza responsabila a mijloacelor de semnalizare	1.1 Cunostinte referitoare la factorii de risc specifici locului de munca. 1.2 Cunostinte referitoare la identificarea factorilor de risc.	Identificarea factorilor de risc se face cu responsabilitate, atentie si profesionalism în conformitate cu particularitatile locului de munca

<p>2.Aplicarea normelor de securitate si sanatare in munca</p>	<p>1.1 Legislatia si normele de securitate si sanatare în munca sunt insusite si aplicate în conformitate cu specificul locului de munca.</p> <p>1.2 Insusirea clara si corecta a procedurilor de securitate si sanatare în munca este asigurata prin participarea la instructaje periodice.</p> <p>1.3 Echipamentul de protectie este identificat corect si rapid în conformitate cu procedura specifica din legislatia în vigoare.</p> <p>1.4 Echipamentul de protectie este intretinut si pastrat în conformitate cu procedura specifica locului de munca.</p> <p>1.5 Masurile de prim-ajutor sunt insusite cu responsabilitate în vederea aplicarii în mod corect, în caz de accident.</p> <p>1.6 NSSM sunt aplicate permanent, cu multa responsabilitate, pentru asigurarea securitatii personale si a celorlalti participanti la procesul de munca pe întreaga derulare a activitatilor.</p>	<p>1.1 Cunostinte referitoare la normele de securitate si sanatare în munca conforme cu specificul locului de munca.</p> <p>1.2 Cunostinte referitoare la aplicarea instructajelor periodice.</p> <p>1.3 Cunostinte referitoare la identificarea corecta si rapida a echipamentului de protectie.</p> <p>1.4 Cunostinte referitoare la întretinerea si protectia echipamentului în conformitate cu specificul locului de munca.</p> <p>1.5 Cunostinte referitoare la cum aplica masurile de prim-ajutor cu responsabilitate .</p> <p>1.6 Cunostinte referitoare la cum aplica asigurarea securitatii personale specifice domeniului ocupational.</p>	<p>Normele de securitate în munca se fac cu multa responsabilitate, atentie, disciplina si profesionalism</p>
---	--	--	---

<p>3. Aplicarea normelor PSI</p>	<p>1.1. Activitatile specifice se desfasoara în conditii de securitate, respectând normele PSI 1.2. Normele PSI sunt însusite corect prin participarea la instructajele periodice si aplicatiile practice 1.3. Echipamentele si dotarile de stingere a incendiilor sunt identificate corect si rapid, în mod adecvat tipului de incendiu 1.4 Pericolul de incendiu este sesizat cu promptitudine si raportat de urgenta persoanelor abilitate. 1.1.Eventualele accidente sunt anuntate cu promptitudine personalului abilitat si serviciilor de urgenta.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la cum se aplica normele de PSI in ocupatie. 1.2. Cunostinte referitoare la însusirea instructajelor periodice si practice în ocupatie. 1.3. Cunostinte referitoare la echipamentele si dotarile de stingere a incendiilor care se folosesc. 1.4. Cunostinte referitoare la cui se raporteaza în caz de pericol de incendiu.</p>	<p>Normele PSI se respecta cu responsabilitate, disciplina si operativitate.</p>
<p>4. Aplicarea procedurilor de urgenta si de evacuare</p>	<p>4.2 Aplicarea procedurilor de urgenta se realizeaza corespunzator situatiei concrete si tipului de accident produs. 4.3 Interventia este prompta si se desfasoara cu luciditate si stapânire de sine. 4.4 Procedura de urgenta este aplicata corect evitându-se agravarea situatiei deja create si accidentarea altor persoane.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la persoanele abilitate în caz de incendiu. 1.2 Cunostinte referitoare la procedurile ce se aplica în caz de pericol de incendiu. 1.3 Cunostinte referitoare la aplicarea masurilor de interventie. 1.4 Cunostinte referitoare la aplicarea corecta a procedurilor de urgenta.</p>	

<p>Gama de variabile: Factori de risc : mediul de munca, procesul tehnologic Particularitatile locului de munca: dimensiune, amplasare, luminozitate, mod de organizare, etc. Accidente posibile : raniri si vatamari ale corpului de la cele mai usoare pâna la cele mai grave, ce conduc la infirmitate sau decese Echipamente pentru prevenirea si stingerea incendiilor: lopeti, sape, stingatoare. Echipamente de protectie: echipament individual de protectie-EIP, salopete, halate, palmare sau manusi etc. Sisteme de avertizare: luminoase, sonore, sisteme de comunicatii, placute de avertizare. Instructaje periodice: zilnice, lunare etc. Persoane abilitate: maistru, sef de echipa, responsabili SSM si PSI. Servicii abilitate :servicii de ambulanta, pompieri, securitate civila etc.</p>			
<p>Tehnici de evaluare recomandate: Observarea directa. Declaratii ale specialistului care a urmarit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct. Test scris sau oral. Discernamantul in identificarea riscurilor de munca. Modul de de intretinere si pastrarea tuturor tipurilor de unelte, scule, utilaje. Capacitatea de aplicare a normelor specifice de SSM si PSI Corectitudinea interventiei în situatii de urgenta.</p>			
<p align="center">Unitatea generala 2. Aplicarea normelor de protectia mediului</p>			<p>Coduri de referinta</p>
<p>Unitatea cuprinde cunostintele, deprinderile si atitudinile necesare aplicarii legislatiei, a normelor si instructiunilor proprii locului de munca, privind protectia mediului.</p>			<p align="center">NIVELUL UNITATII: 2</p>
<p>Elemente de competenta</p>	<p>Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare</p>	<p>Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare</p>	<p>Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare</p>

1. Identificarea factorilor de risc si legislatia în domeniul protectiei mediului	<p>1.1. Pericole posibile asupra mediului, asociate activitatilor desfasurate, sunt identificate cu atentie în vederea aplicarii normelor de protectie specifice.</p> <p>1.2. Normele si instructiunile interne privind protectia mediului sunt corect identificate.</p> <p>1.3. Normele de protectie a mediului sunt însusite cu responsabilitate si aplicate pe tot parcursul executarii lucrarilor.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la identificarea si aplicarea normelor specifice ocupatiei.</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la identificarea normelor si instructiunilor privind protectia mediului specifice domeniului ocupational.</p> <p>1.3. Cunostinte referitoare la aplicarea normelor de protectie a mediului pe tot parcursul executarii lucrarilor.</p>	<p>Identificarea factorilor de risc si legislatia in domeniul protectiei mediului se face cu responsabilitate, disciplina, si operativitate.</p>
2. Aplicarea normelor de protectie a mediului	<p>1.1. Normele de protectie a mediului sunt aplicate corect, în scopul prevenirii afectarii ecosistemului.</p> <p>1.2. Manipularea si depozitarea deseurilor este facuta cu prudenta, în scopul reducerii la minimum a riscurilor de orice natura.</p> <p>1.3. Starea tehnica a utilajelor este verificata sistematic pentru a se preântâmpina situatii de risc privind protectia mediului.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la aplicarea masurilor de protectie a mediului specifice domeniului.</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la ceea ce presupune îndepartarea si depozitarea deseurilor, conform normelor specifice tipurilor de deseuri.</p> <p>1.3. Cunostinte referitoare la ceea ce presupune verificarea starii tehnice a utilajelor, specifice ocupatiei.</p>	<p>Protecaiea mediului se face cu responsabilitate, atentie, profesionalism si spirit de observatie. Starea tehnica a utilajelor se verifica cu seriozitate, flexibilitate, profesionalism si operativitate.</p>

3. Aplicarea masurilor pentru limitarea situatiilor de risc si protejarea mediului	1.1 Situatiile de risc identificate care depasesc nivelul de competenta sunt raportate persoanelor abilitate în vederea eliminarii lor. 1.2. Deficiențele constatate în aplicarea normelor de protectie a mediului sunt eliminate cu prioritate. 1.3. Masurile de urgenta sunt aplicate imediat în cazul aparitiei unui accident de mediu.	1.1 Cunostinte referitoare la raportarea situatiile de risc care depasesc nivelul de competenta. 1.2. Cunostinte referitoare la ce presupune prioritatea în aplicarea normelor de protectia mediului. 1.3. Cunostinte referitoare la felul cum sunt aplicate masurile de urgenta conform ocupatiei.	Protectia mediului se face cu responsabilitate, atentie, profesionalism si spirit de observatie.
---	--	---	--

Gama de variabile:
Pericole posibile asupra mediului pot fi: depozitarea materialelor în locuri nepermise, dispersarea deșeurilor, poluarea accidentală a mediului.
Deșuri: recipiente pentru manipularea produselor petroliere, necesare funcționării, capete de busteni, rumegus și aschii de lemn, fâșii de furnire, rest-cutitul de la decupator, diverse ambalaje, piese de schimb, curele și scule uzate.

Tehnici de evaluare recomandate:
Observarea directă
Declarații ale specialistului care a urmărit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct.
Norme de protecția mediului aplicabile, noțiuni de legislație a protecției mediului înconjurător.
Capacitatea de a identifica sursele de poluare și de a aplica măsurile necesare pentru evitarea poluării mediului înconjurător, în funcție de specificul lucrărilor de executat și particularitățile locului de muncă.
Responsabilitatea prin care respecta normele și procedurile de protecția mediului la derularea activităților specifice;
Operativitatea și corectitudinea intervenției în situația apariției unui eveniment.

Unitatea generală 3. Organizarea activității proprii	Coduri de referință
---	---------------------

Unitatea cuprinde cunostintele, deprinderile si atitudinile necesare pentru organizarea activitatii proprii pe durata unei zile de lucru, avand in vedere lucrarile de realizat si termenul de finalizare al acestora.			NIVELUL UNITATII: 2
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1. Identificarea lucrarilor de realizat	<p>1.1. Lucrarile sunt identificate pe baza informatiilor primite din partea persoanelor abilitate.</p> <p>1.2. Lucrarile sunt identificate cu atentie pentru aprecierea corecta a posibilitatilor de realizare a acestora.</p> <p>1.3. Eventualele neînțelegeri privind lucrarile de realizat sunt clarificate prin solicitarea de explicatii suplimentare.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la modul cum sunt identificate informatiile primite specifice ocupatiei.</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la modul de identificare a lucrarilor specifice ocupatiei.</p> <p>1.3. Cunostinte referitoare la ce presupune evaluarea eventualelor neînțelegeri.</p>	<p>Identificarea informatiilor, aprecierea corecta a lucrarilor si evaluarea neînțelegerilor se face cu seriozitate, responsabilitate si operativitate.</p>
2. Stabilirea resursele	<p>1.1. Resursele materiale si echipamentele sunt stabilite cu realism în functie de dotarea tehnica pe tipuri de lucrari.</p> <p>1.2. Necesarul de materiale si echipamente, este stabilit astfel încât sa se asigure desfasurarea în bune conditii a lucrarii.</p> <p>1.3 Etapele activitatilor sunt stabilite cu atentie, în vederea încadrării în termenele de finalizare a lucrarilor.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la modul cum sunt stabilite materialele, echipamentele si tipurile de lucrari, specifice ocupatiei.</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la ce presupune stabilirea necesarului de materiale si echipamente, specifice domeniului ocupational</p> <p>1.3 Cunostinte referitoare la modul cum sunt stabilite etapele activitatilor.</p>	<p>Stabilirea materialelor, echipamentelor, încadrarea în termenele de finalizare se fac cu responsabilitate, profesionalism, obiectivitate si operativitate.</p>

3.Realizarea activitatilor proprii	1.1. Activitatile proprii sunt realizate, urmarind succesiunea etapelor conform normelor de lucru specifice . 1.2 Etapele activitatilor sunt realizate cu operativitate, urmarind încadrarea în normele de timp stabilite. 1.3 Situatiile neprevazute sunt rezolvate cu operativitate pentru a nu perturba programul stabilit.	1.1. Cum sunt realizate activitatile proprii. 1.2 Cum se realizeaza etapele activitatilor. 1.3 Cum sunt rezolvate situatiile neprevazute în programul stabilit.	Succesiunea etapelor de lucru a normelor de timp si încadrarea în program se face cu responsabilitate, profesionalism si operativitate.
Gama de variabile: Tipuri de lucrari de executat specifice domeniului: -pregatirea locului de munca -pregatirea dispozitivelor, uneltelor sau a utilajelor-intretinerea zilnica -executarea lucrarii propriu –zise -curatarea locului de munca Resurse materiale: -unelte, scule, dispozitive -utilaje si echipamente corespunzatoare potrivit gradului de dotare -piese de schimb -combustibil sau alte surse de energie (curent electric). Situatii neprevazute: -lipsa unor materiale necesare, probleme aparute în legatura cu starea echipamentului de protectie, identificarea factorilor de risc neprevazuti.			

Tehnici de evaluare recomandate:

Observatia directa

Declaratii ale specialistului care a urmarit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct

Etapete de lucru si norme de timp

Materiale si echipamente

Norme de consum

Instructiuni si proceduri de lucru

Capacitatea de identificare a activitatilor pentru atingerea obiectivelor de realizat

Capacitatea de a respecta termenele stabilite.

Unitatea generala 4. Aplicarea comunicarii interactive la locul de munca,		Coduri de referinta	
Unitatea cuprinde cunostintele, deprinderile si atitudinile necesare utilizarii limbajului de specialitate, adaptarii limbajului specific industriei lemnului in situatii diverse si participari la discutii constructive pe teme profesionale		NIVELUL UNITATII: 2	
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare

<p>1. Primirea de informatii de la sefi ierarhici si de la celelalte posturi de lucru</p>	<p>1.1 Informatiile primite de la sefi ierarhici sunt hotarâtoare în desfasurarea activitatii 1.2 Informatiile culese de la celelalte posturi de lucru sunt relevante 1.3 Culegerea de informatii se face astfel încât se asigura mentinerea continuitatii în desfasurarea fluxului tehnologic 1.4 Sursele de informare sunt utilizate corect.</p>	<p>1.1 Cunostinte referitoare la informatiile primite de la sefi ierarhici în desfasurarea activitatii. 1.2 Cunostinte referitoare la informatiile culese de la celelalte posturi de lucru. 1.3 Cunostinte referitoare la modul cum se face culegerea de informatii. 1.4 Cunostinte referitoare la modul de utilizarea surselor de informare specifice domeniului ocupational.</p>	<p>Informatiile primite si culese sunt utilizate cu seriozitate, responsabilitate, operativitate si profesionalism.</p>
<p>2. Transmiterea de informatii altor posturi de lucru</p>	<p>1.1 Informatiile solicitate sunt oferite la timp si corect. 1.2 Transmiterea informatiilor se face prin mijloace specifice. 1.3 Terminologia de specialitate este utilizata corect pentru transmiterea informatiilor.</p>	<p>1.1 Cunostinte referitoare la modul de oferire a informatiilor solicitate. 1.2 Cunostinte referitoare la felul de transmitere a informatiilor specifice ocupatiei. 1.3 Cunostinte referitoare la terminologia care se folseste la pentru transmiterea informatiilor.</p>	<p>Informatiile solicitate, transmiterea acestora si folosirea terminologiei de specialitate se face cu responsabilitate, profesionalism si operativitate.</p>

3. Participarea la discutii în grup pe teme profesionale	<p>1.1. Problemele profesionale sunt discutate si rezolvate printr-o maniera acceptata de toti membrii echipei.</p> <p>1.2. Opiniile tuturor participantilor la discutii sunt ascultate si analizate cu atentie.</p> <p>1.3. Punctele de vedere proprii sunt exprimate clar, corect si la obiect, opiniile fiind argumentate coerent.</p> <p>1.4. Discutiile pe teme profesionale sunt purtate în mod echilibrat, utilizându-se corect limbajul tehnic de specialitate.</p> <p>1.5. Propunerile formulate în cadrul discutiilor sunt constructive si se refera la procesul de munca.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la felul cum sunt rezolvate problemele profesionale.</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la opiniile tuturor participantilor la discutii.</p> <p>1.3. Cunostinte referitoare la punctele de vedere proprii exprimate.</p> <p>1.4. Cunostinte referitoare la felul limbajului folosit în discutiile pe teme profesionale.</p> <p>1.5. Cunostinte referitoare la tipul de caracter al discutiilor aplicabile ocupatiei.</p>	<p>Opiniile participantilor, punctele de vedere proprii, discutiile pe teme profesionale sunt aplicate cu seriozitate, responsabilitate, operativitate si cu profesionalism.</p>
<p>Gama de variabile:</p> <p>Surse de informatii: proiecte tehnice, schite de executie, fise tehnologice, instructiuni verbale sau scrise de la seful ierarhic</p> <p>Informatii: referitoare la sarcinile de lucru, la procesul de productie</p> <p>Mijloace de transmitere a informatiilor: note scrise sau verbale, telefon mobil</p> <p>Termeni tehnici utilizati frecvent în domeniul industriei lemnului</p>			

Tehnici de evaluare recomandate:

Observatia directa

Cunostintele necesare:

- specificul activitatilor de realizat
- componenta echipei de lucru
- metodele de comunicare folosite la locul de munca
- limbajul de specialitate specific
- raporturile ierarhice si functionale la locul de munca
- situatiile de raportare a informatiilor
- norme de comportament civilizate în societate
- surse de preluare a informatiilor pentru activitatile specifice

La evaluare se urmareste:

- atentie în preluarea informatiilor privind activitatile curente si capacitatea de solicitare a tuturor explicatiilor necesare pentru clarificarea aspectelor insuficient înțelese;
- capacitatea de exprimare clara, corecta si la obiect a informatiilor solicitate;
- capacitatea de utilizare corecta a limbajului de specialitate în diverse situatii de comunicare pe atentie în preluarea informatiilor privind activitatile curente si capacitatea de solicitare a probleme profesionale;
- capacitatea de preluare selectiva a informatiilor necesare pentru activitatile specifice, din surse specializate;
- capacitatea de argumentare civilizata a propriilor puncte de vedere pe baza experientei acumulate;
- discernamântul în evaluarea propriilor opinii, în corelatie cu ale celorlalti interlocutori si de reconsiderare a punctelor de vedere în mod nearbitrar, atunci când este cazul, tinând seama de argumentele celorlalti participanti la discutii;
- modalitatea de adresare si atitudinea pe parcursul derularii discutiilor pe teme profesionale.

Unitatea generala 5. Lucrul în echipa			Coduri de referinta
Unitatea cuprinde cunostintele si deprinderile necesare pentru identificarea sarcinilor specifice la locul de munca, integrarea în cadrul unei echipe si participarea directa la realizarea obiectivelor acesteia.			NIVELUL UNITATII: 2
Elemente de competenta 1. Identificarea sarcinilor în cadrul echipei	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare 1.1. Sarcinile sunt identificate corect , în conformitate cu tipul lucrarilor de executat. 1.2. Sarcinile comunicate sunt clarificate cu promptitudine, în scopul evitarii unor eventuale neînțelegeri. 1.3. Termenele de realizare a sarcinilor individuale sunt identificate în timp util. 1.4. Atributiile individuale sunt identificate în raport cu indicatiile sefului direct. 1.5. Propunerile privind îmbunatatirea activitatii în cadrul echipei sunt formulate la obiect si argumentate pertinent.	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare 1.1. Cunostinte referitoare la modul de identificare a sarcinilor specifice domeniului ocupational. 1.2. Cunostinte referitoare la necrsitatea comunicarii si clarificarea masurilor. 1.3. Cunostinte referitoare la identificarea termenelor de realizare a sarcinilor individuale. 1.4. Cunostinte referitoare la raportarea atributiilor individuale. 1.5. Cunostinte referitoare la propuneri privind îmbunatatirea activitatii, in cadrul echipei,	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare Identificarea sarcinilor, pentru imbunatatirea activitatii se face cu seriozitate, disciplina, responsabilitate, corectitudine si profesionalism.

<p>2.Cooperarea în cadrul echipei</p>	<p>1.1. Lucrul în echipa se realizeaza respectând raporturile ierarhice si functionale.</p> <p>1.2. Sarcinile în cadrul echipei sunt realizate prin promovarea unei atitudini constructive fata de colegii de munca.</p> <p>1.3. Eventualele necorelari ale activitatii proprii cu activitatea celorlalti membrii ai echipei sunt solutionate în timp util.</p> <p>1.4. Sprijinul specializat este acordat la cerere/ solicitat ori de câte ori este nevoie.</p> <p>1.5. Lucrul în echipa se realizeaza prin colaborarea permanenta cu membrii acesteia în conformitate cu obiectivele stabilite.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la realizarea tehnicilor pentru lucrul în echipa.</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la Ce fel de atitudine se realizeaza si promoveaza fata de colegii de munca .</p> <p>1.3. Cunostinte referitoare la rezolvarea unor eventuale necorelari cu colegii.</p> <p>1.4. Cunostinte referitoare la acordarea sprijinului specializat in ocupatie.</p> <p>1.5. Cunostinte referitoare la ce presupune lucrul în achipa.</p>	<p>Cooperarea se face cu seriozitate, responsabilitate, corectitudine si profesionalism.</p>
<p>Gama de variabile: Cunostinte necesare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sarcinile echipei - componenta echipei - raporturile ierarhice si functionale - sarcinile individuale 			

Tehnici de evaluare recomandate:

-observatia directa

- capacitatea de integrare într-un colectiv de munca si de colaborare constructiva cu membrii echipei;
- atentia în identificarea sarcinilor în cadrul echipei si implicarea personala în clarificarea oricaror eventuale neînțelegeri;
- atitudinea pozitiva promovata în cadrul echipei si solicitudine în oferirea sprijinului specializat atunci când acesta este solicitat;
- seriozitatea în desfasurarea activitatilor în cadrul echipei, asigurând îndeplinirea sarcinilor individuale în corelatie cu sarcinile celorlalti membri ai echipei într-un interval de timp prestabilit.

Testul scris si întrebările orale se urmaresc: modul cum au fost însusite cunostintele necesare.

Unitatea specifica 1. Pregatirea materiei prime			Coduri de referinta
Unitatea cuprinde cunostintele, deprinderile si atitudinile necesare pentru prgatirea materiei prime în vederea introducerii în fabricatie			NIVELUL UNITATII: 2
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare

<p>1. Detectarea de incluziuni metalice</p>	<p>1.1. Detectarea incluziunilor metalice este facuta pentru evitarea accidentelor de munca;</p> <p>1.2. Detectarea incluziunilor metalice este facuta pentru evitarea pericolului de deteriorare a cutitelor taietoare si a utilajelor.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la scopul detectarii incluziunilor metalice;</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la prezenta incluziunilor metalice;</p> <p>1.3. Cunostinte referitoare la principiul de functionare al detectorului de incluziuni metalice;</p> <p>1.4. Cunostinte referitoare la principiul de functionare al detectarii incluziunilor metalice;</p> <p>1.5. Cunostinte referitoare la operatiile de scoatere din flux a busteanului în care se afla incluziuni metalice.</p>	<p>Detectarea incluziunilor metalice se face cu atentie;</p> <p>Detectarea incluziunilor metalice se face cu responsabilitate;</p>
--	--	---	--

<p>2.Sectionarea bustenilor la capete</p>	<p>2.1.Sectionarea capetelor bustenilor este facuta pentru îndepartare capat bustean (zonei olarite, crapate).</p> <p>2.2. Sectionarea capetelor de busteni este facuta pentru obtinerea unor busteni de lungime corespunzatoare.</p> <p>2.3. Sectionarea bustenilor este realizata cu ferastraie circulare basculante, ferastraie coada de vulpe, ferastraie cu lant, mecanice sau electrice.</p>	<p>2.1. Cunostinte referitoare la operatia de sectionarea bustenilor;</p> <p>2.2. Cunostinte referitoare la felul sectionarii bustenilor;</p> <p>2.3. Cunostinte referitoare la lungimile butucilor rezultati la sectionare;</p>	<p>Sectionarea bustenilor se face cu responsabilitate;</p> <p>Sectionarea bustenilor se face cu atentie;</p> <p>Sectionarea bustenilor presupune actionarea corecta a utilajului ;</p> <p>Sectionarea bustenilor presupune operarea corecta asupra busteanului;</p>
<p>3.Cojirea bustenilor</p>	<p>3.1. Cojirea bustenilor este realizata pentru îndepartarea cojii.</p> <p>3.3. Cojirea bustenilor este realizata prin dezintegrarea cojii, fie fara dezintegrarea cojii;</p>	<p>3.1. Cunostinte referitoare la executarea cojirii bustenilor;</p> <p>3.2. Cunostinte referitoare la felul impuritatior continute de busteni;</p> <p>3.3. Cunostinte referitoare la modul de realizare a cojirii bustenilor;</p>	<p>Cojirea bustenilor se realizeaza cu atentie.</p> <p>Cojirea bustenilor presupune actionarea corecta a utilajului;</p> <p>Cojirea bustenilor presupune operarea corecta asupra busteanului.</p>

<p>4.Prismuirea butucilor</p>	<p>4.1. Prismuirea butucilor este executata;</p> <p>4.2.Prismuirea butucilor se obtine prin taierea longitudinala;</p> <p>4.6.Examinare amanuntita a butucului este efectuata;</p>	<p>4.1. Cunostinte referitoare la scopul prismuirii butucilor;</p> <p>4.2. Cunostinte referitoare la felul taieturilor la operatia de prismuirea butucilor;</p> <p>4.3. Cunostinte referitoare randamentul maxim de obtinerea furnirelor;</p> <p>4.4. Cunostinte referitoare la pierderile minime de lemn, la prismuire;</p> <p>4.5. Cunostinte referitoare la defectele lemnului rotund;</p> <p>4.6. Cunostinte referitoare la etapele de efectuarea prismuirii;</p> <p>4.7. Cunostinte referitoare la utilajele folosite pentru operatia de prismuirea butucilor;</p>	<p>Prismuirea (fasonarea) butucilor se face cu responsabilitate;</p> <p>Prismuirea (fasonarea) butucilor se face cu atentie;</p> <p>Prismuirea (fasonarea) butucilor presupune actionarea corecta a utilajului ;</p> <p>Prismuirea (fasonarea) butucilor presupune operarea corecta asupra busteanului</p>
--------------------------------------	--	---	---

<p>5.Incarcarea/descarcarea bustenilor în/din bazine de tratare termica</p>	<p>5.1. Incarcarea bazinelor de tratare termica este realizata la capacitate.</p> <p>5.3. Incarcarea bazinelor de tratare termica este realizata conform fiselor de evidenta a bustenilor: cantitati, specie, dimensiuni.</p> <p>5.4. Descarcarea bazinelor de tratare termica este realizata la capacitate.</p>	<p>5.1. Cunostinte referitoare la încărcarea bazinelor de tratare termica;</p> <p>5.2. Cunostinte referitoare la proceduri pentru încărcarea bazinelor de tratare termica;</p> <p>5.3. Cunostinte referitoare la ce contin fisele de evidenta a bustenilor ce vor fi încărcati în bazinele de tratare termica;</p> <p>5.4. Cunostinte referitoare la descarcarea bazinelor de tratare termica;</p> <p>5.5. Cunostinte referitoare la descarcarea bazinelor de tratare termica;</p>	<p>Incarcarea/descarcarea bazinelor de tratare termica se realizeaza cu atentie;</p> <p>Incarcarea/descarcarea bazinelor de tratare termica se realizeaza cu responsabilitate.</p> <p>Incarcarea/descarcarea bazinelor de tratare termica se realizeaza cu profesionalism.</p>
--	--	--	--

Gama de variabile:

Competenta se aplica pentru oricare din procesele tehnologice de fabricarea furnirelor.

lungimea butucilor rezultati: mai mult cu 10% lungimea minima a furnirelor de clasa 1.

realizarea sectiunii: defectele mari sa fie amplasate într-o zona a butucului, sa se evite formele de butuci curbati în doua planuri sau curburi de sens opus, butucii rezultati sa aiba o sageata cât mai mica în raport cu sageata curburii busteanului

planul de sectionare capatul busteanului: perpendicular

realizarea sectionarii bustenilor: ferastraie circulare basculante, ferastraie coada de vulpe, ferastraie cu lant, mecanice sau electrice

scopul eliminarii eventualelor corpuri metalice: evitarea accidentelor si deteriorarea cutitelor si masinilor

semnale produse: luminoase si acustice

Efectul cojirii: îndepartarea cojii

Tipuri de cojire: cu dezintegrarea cojii, fie fara dezintegrarea cojii

Scopul prismuirii: crearea unei suprafete de sprijin paralela cu suprafata de taiere

Felul taieturii: taiere longitudinala

Defecte de care se tine seama la prismuire: ovalitate mare, sageata curburii pronuntata sa fie în planul curburii, etc.

Scheme de fasonare (prismuire): blocuri întregi din butuc, prisme din jumatați de butuc, sferturi de butuc, calote de butuc, segmenti și prisme de butuc, prisme radiale, etc.

principalele caracteristici ale utilajelor de fasonare: diametrul maxim al busteanului, lungimea de taiere, diametrul volantilor, latimea volantilor, lungimea panglicii, latimea panglicii, grosimea panglicii, viteza de avans, viteza de recul, viteza de taiere, puterea necesara, dimensiunile

Utilaje folosite la fasonare: gatere orizontale, ferastraie cu lant, ferastraie panglica de gabarit ale masinii, masa neta, etc.

tipuri de masini de taiat plan de gabarit ale masinii, masa neta, etc.

tipuri de masini de taiat plan furnire: orizontale si verticale

caracteristicile cutitelor de taiat plan furnire: placare cu oteluri aliate, grosimea între 15-18 mm, latimea 250 mm, lungimea functie de deschiderea masinii, unghiul de ascutire al cutitului între 17 si 19⁰

deficiente ce pot apare la operatia de prismuire: valori prea mari ale unghiului de asezare cutitul nu se sprizinabine pe lemn, vibreaza, patrunde în lemn mai mult sau mai puțin decât grosimea furnirului, creste unghiul de taiere si tensiunile de pe dosul furnirului determina obtinerea unor furnire de grosime neuniforma cu smulgeri de fibre, fisuri, valori prea mici ale unghiului de asezare au ca rezultat frecarea cutitului pe lemn, rezulta furnire cu grosimi neuniforme, consumuri mari de energie.

Scopul plastifierii: ofera lemnului un grad de plasticitate, care sa-i permita anumite manevre fara sa apara fisuri;

Factorii de care depinde plastifierea: lemnul speciilor de foioase moi este mai plastic decât cel de foioase tari, lemnul de foioase tari este mai plastic decât cel de rasinoase, lemnul tânat este mai plastic decât cel batrân, lemnul din alburn este mai plastic decât cel din duramen, lemnul umed este mai plastic decât cel uscat, lemnul încalzit este mai plastic decât cel rece.

Efectul sub care are loc plastifierea: efectul combinat al umiditatii si temperaturii

Procedee folosite la plastifiere: tratarea higrotermica directa, indirecta si hidrotermica

Parametri principali: temperatura si durata de tratare termica

Tehnici de evaluare necesare:

-testul scris si/sau oral cu includerea de elemente din tehnologia de fabricatie a furnirelor.

-evaluarea prin observare în conditii reale de munca.

-demonstratie structurata în conditii de munca simulate pentru operarea cu echipamente tehnologice de fabricarea furnirelor.

Unitatea generala 2. Decuparea furnirelor			Coduri de referinta
Unitatea cuprinde cunostintele, deprinderile si atitudinile necesare pentru transformarea materialului (butucilor) în furnire estetice prin folosirea masinilor de decupat .			NIVELUL UNITATII: 2
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare

<p>1. Alimentarea masinii de decupat</p>	<p>1.1. Alimentarea masinii de decupat este executata prin asezarea prismelor in fata decupatorului;</p> <p>1.2. Alimentarea masinii de decupat este realizata cu ajutorul electropalanului;</p> <p>1.3. Alimentarea masinii de decupat este executata mecanizat, succesiv tinând cont de spatiul de stocare din fata masinii de decupat;</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la alimentarea masinii de decupat;</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la alimentarea masinii de decupat;</p> <p>1.3. Cunostinte referitoare la procedeul folosit pentru alimentarea masinii de decupat;</p> <p>1.4. Cunostinte referitoare la succesiunea operatiilor la alimentarea masinii de decupat;</p>	<p>Alimentarea masinii de decupat se realizeaza cu atentie;</p> <p>Alimentarea masinii de decupat se realizeaza cu responsabilitate.</p> <p>Alimentarea masinii de decupat se realizeaza cu profesionalism.</p>
---	--	---	---

<p>2. Executarea decuparii plane</p>	<p>2.1. Executarea decuparii plane este efectuata;</p> <p>2.2. Executarea decuparii este realizata prin taierea plana a prismeii pâna la obtinerea rest cutitului;</p> <p>2.3. Executarea decuparii este urmarita permanent pentru asigurarea cerintelor de calitate a furnirelor obtinute;</p> <p>2.4. Executarea decuparii plane este realizata pentru obtinerea de furnire estetice, folosind lemn de esente valoroase;</p> <p>2.6. Eventualele disfunctionalitati sunt anuntate cu promptitudine persoanelor abilitate.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la scopul decuparii plane a furnirelor;</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la modul de decuparea/taierea plana a furnirelor;</p> <p>1.3. Cunostinte referitoare la dimensiunile de furnire obtinute prin decuparea plana;</p> <p>1.4. Cunostinte referitoare la speciile folosite la obtinerea de furnire estetice;</p> <p>1.5. Cunostinte referitoare la parametrii de lucru ai decupatorului;</p> <p>1.6. Cunostinte referitoare la felul disfunctionalitatilor care se pot constata cu ocazia verificarii functionalitatii masinilor de decupat;</p>	<p>Executarea decuparii plane se realizeaza cu atentie;</p> <p>Executarea decuparii plane se realizeaza cu responsabilitate.</p> <p>Executarea decuparii plane se realizeaza cu profesionalism.</p>
---	---	--	---

<p>3. Preluarea furnirelor decupate, eliberarea rest cutit de la decupat</p>	<p>3.1. Preluarea furnirelor decupate si eliberarea rest cutitului de la decupare este realizata cu transportoare cu benzi articulate;</p> <p>3.2. Eliberarea rest cutitului de la decupare este realizata în scopul degajarii acesteia din decupator pentru a fi alimentat în continuare.</p>	<p>3.1. Cunostinte referitoare la scopul preluarii furnirelor decupate;</p> <p>3.2. Cunostinte referitoare la rest cutitul rezultat de la decupare;</p>	<p>Preluarea furnirelor decupate si eliberarea rest cutitului de la decupare se realizeaza cu atentie;</p> <p>Preluarea furnirelor decupate si eliberarea rest cutitului de la decupare se realizeaza cu responsabilitate.</p> <p>Preluarea furnirelor decupate si eliberarea rest cutitului de la decupare se realizeaza cu profesionalism.</p>
---	--	---	--

Gama de variabile:

Competența se aplică pentru oricare din procesele tehnologice de fabricarea furnirelor.

Felul alimentării mașinii de decupat: așezarea prismelor în fața decupatorului

Echipamentul pentru alimentarea mașinii de decupat: electropalanul

Operațiile pentru alimentarea mașinii de decupat: desprinderea cârligelor de prindere, eliberarea sarcinii, așezarea sarcinii în fața decupatorului, realizarea stocului, măsurarea lungimii butucilor, măsurarea diametrelor, notarea cifrelor,

scopul tăierii plane: obținerea grosimilor de furnire cerute de prin comenzile de fabricație

grosimi de furnire estetice: conform standardelor între 0,55 – 1,2 mm în funcție de specie

speciile folosite: specii cu structură omogenă și densitate mare (nuc, par, mahon, macore etc.) se debitează în furnire cu grosimea de 0,55 mm

-specii cu structură omogenă și densitate medie (anin, salcie, fag, paltin, cires, salcâm) se debitează în furnire cu grosimea de 0,6-0,7mm;

-specii moi și poroase, cu densitate

reducă (tei, plop) se debitează în furnire cu grosimea de 0,7mm;

-specii cu vase mari, grupate înelar (stejarul, aninul, ulmul, frasinul) se debitează în furnire cu grosimea de 0,7-0,8mm;

-speciile de rasinoase se debitează în furnire cu grosimea de 1 mm;

-lemnul cu defecte naturale sau din rădăcina se debitează în furnire cu grosimea de 0,6 mm la nuc și 1 mm la plop;

Abaterile limita: ± 4 mm din grosime pentru specii exotice, de $\pm 0,05$ mm pentru furnirele din nuc și plop (rădăcina) și de $\pm 0,06$ mm pentru furnirele din celelalte foioase și din rasinoase.

Scopul eliberării rest cutitului: degajării acestuia din decupator pentru a fi alimentat în continuare.

SDV-uri folosite: chei fixe și tubulare; ruleta, micrometru, spioni industriali.

Tehnici de evaluare necesare:

-testul scris și/sau oral cu includerea de elemente din tehnologia de fabricație a furnirelor.

-evaluarea prin observare în condiții reale de muncă.

-demonstrație structurată în condiții de muncă simulate pentru operarea cu echipamente tehnologice de fabricarea furnirelor.

Unitatea generala 3. Uscarea furnirelor			Coduri de referinta
<p>Unitatea cuprinde cunostintele, deprinderile si atitudinile necesare pentru realizarea uscarii furnirelor estetice în uscatoare cu banda si duze, iar pentru alimentarea /evacuarea cu furnire a uscatoarelor se folosesc platforme, vagoneti sau carucioare.</p>			NIVELUL UNITATII: 2
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare

<p>1. Alimentarea cu furnire in zona de uscare</p>	<p>1.1. Alimentarea cu furnire in zona de uscare este executata succesiv tinând cont de spatiul de stocare din fata uscatoarelor;</p> <p>1.2. Alimentarea cu furnire in zona de uscare este realizata respectând instructiunile de utilizare ale uscatorului;</p> <p>1.3. Alimentarea cu furnire in zona de uscare este realizata cu îndemânare conform prevederilor tehnologice;</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la alimentarea cu furnire in zona de uscare;</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la instructiunile de utilizare ale uscatorului;</p> <p>1.3. Cunostinte referitoare la scopul uscarii;</p> <p>1.4. Cunostinte referitoare la tipul de agent termic folosit pentru uscarea furnirelor;</p>	<p>Alimentarea cu furnire in zona de uscare se realizeaza cu atentie;</p> <p>Alimentarea cu furnire in zona de uscare se realizeaza cu responsabilitate.</p> <p>Alimentarea cu furnire in zona de uscare se realizeaza cu profesionalism.</p>
<p>2. Executarea uscarii furnirelor</p>	<p>2.2. Executarea uscarii furnirelor este realizata în special cu aer cald sau cu gaze de ardere.</p> <p>2.3. Executarea uscarii furnirelor este realizata cu utilaje de tip uscatoare cu banda si duze.</p> <p>2.4. Regimul de uscare la executarea uscarii furnirelor este influentat de temperatura, viteza si umiditatea relativa a aerului.</p>	<p>1.5. Cunostinte referitoare scopul uscarii furnirelor;</p> <p>2.1. Cunostinte referitoare la regimul de uscare a furnirelor;</p> <p>2.2. Cunostinte referitoare la principalele caracteristici tehnice ale uscatoarelor;</p> <p>2.3. Cunostinte referitoare la modul de evacuarea foilor de furnir estetic din uscator;</p>	<p>Executarea uscarii furnirelor se realizeaza cu atentie;</p> <p>Executarea uscarii furnirelor se realizeaza cu responsabilitate.</p> <p>Executarea uscarii furnirelor se realizeaza cu profesionalism.</p>

3.Evacuarea furnirelor uscate	<p>3.1.Evacuarea furnirelor uscate este realizata manual foaie cu foaie;</p> <p>3.2. Evacuarea furnirelor uscate este executata respectând cu strictete regimul simetriei foilor în ordinea în care au fost decupete.</p>	<p>3.1. Cunostinte referitoare la modul de evacuarea furnirelor uscate;</p> <p>3.2. Cunostinte referitoare la regulile ce trebuie trebuie respectate la evacuarea furnirelor uscate</p>	<p>Executarea uscarii furnirelor se realizeaza cu atentie;</p> <p>Executarea uscarii furnirelor se realizeaza cu responsabilitate.</p> <p>Executarea uscarii furnirelor se realizeaza cu profesionalism.</p>
--------------------------------------	--	---	--

Gama de variabile:

Competenta se aplica pentru oricare din procesele tehnologice de fabricarea furnirelor.

Scopul alimentarii cu furnire în zona de uscare: formare stoc furnire în vederea alimentarii uscatorului

Scopul uscarii: reducerea umiditatii de la 50-80% până la 15% pentru ca furnirele sa nu devina casante

Tipul de agent termic: aer cald sau cu gaze de ardere.

Tipul de utilaj: folosit pentru uscare- uscatoare cu banda si duze.

Regimul de uscare: temperatura, viteza si umiditatea relativa a aerului.

Principalele caracteristici tehnice ale utilajului de uscare: numarul de etaje, lungimea utila de uscare, latimea utila de uscare, numarul de câmpuri de uscare, numarul de ventilatoare pentru uscare si pentru racire, viteza de depl sare a furnirului, capacitatea de uscare, agentul de încălzire, agentul de uscare, consumul de energie termica.

Sucesiunea operatiilor de uscare: supravegherea în permanenta a functionarii uscatoarelor; urmarirea în permanenta a umiditatii finale a furnirelor; alimentatorul-evacuator alimenteaza foaie cu foaie uscatorului; respecta cu strictete ordinea debitarii; urmareste ordinea texturii si nu ordinea alinierii canturilor

SDV-uri folosite: umidometru, ruleta, micrometru, tahometru;

Scopul evacuării furnirelor:

este de a aseza furnirele în ordinea decuparii, de a evacua furnirele din uscator si de a procesate în continuare pe fluxul tehnologic.

Tehnici de evaluare necesare:

- testul scris si/sau oral cu includerea de elemente din tehnologia de fabricatie a furnirelor.
- evaluarea prin observare în conditii reale de munca.
- demonstratie structurata în conditii de munca simulate pentru operarea cu echipamente tehnologice de fabricarea furnirelor.

Unitatea specifica 4. Sortarea furnirelor estetice			Coduri de referinta
Unitatea cuprinde cunostintele, deprinderile si atitudinile necesare pentru aplicarea operatiilor de formarea pachetelor de furnire din 12 sau 24 piese, sectionarea pachetelor de furnire, sortarea pe clase de calitate, calculularea suprafetei furnirelor din pachet si legarea cu sfoara a pachetelor.			NIVELUL UNITATII: 2
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare

<p>1.Formeaza pachete de furnire din 12 sau 24 piese</p>	<p>1.1.Formarea pachetelor de furnire este realizata conform documentatiei tehnice.</p> <p>1.2.Formarea pachetelor de furnire este realizata se efectueaza cu atentie, în functie de textura.</p> <p>1.3.Formarea pachetelor de furnire este efectuata manual, conform prescriptiilor de calitate;</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la documentatia tehnica dupa care se realizeaza formarea pachetelor de furnire;</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la textura lemnului;</p> <p>1.3. Cunostinte referitoare la eventuale defecte aparute în timpul formarii pachetelor de furnire</p>	<p>Formarea pachetelor de furnire este realizata cu atentie.</p> <p>Formarea pachetelor de furnire este realizata cu corectitudine.</p> <p>Formarea pachetelor de furnire este realizata cu responsabilitate.</p> <p>Formarea pachetelor de furnire este realizata cu interes profesional.</p>
---	--	---	--

<p>2.Sectionarea pachetelor de furnire</p>	<p>1.1.Sectionarea pachetelor de furnire este realizata conform documentatiei tehnice. 1.2.Sectionarea pachetelor de furnire este realizata cu foarfeca ghilotina. 1.3. Sectionarea pachetelor de furnire este realizata cu precizie, la dimensiunile cerute de standarde. 1.4.Sectionarea pachetelor de furnire este realizata cu îndemânare, cu pierderi minime de material.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la modul de realizare a sectionarii pachetelor de furnire 1.2. Cunostinte referitoare la succesiunea operatiilor la sectionarea furnirelor. 1.3. Cunostinte referitoare la eventuale defecte aparute în timpul sectionarii pachetelor de furnire</p>	<p>Sortarea pe clase de calitate este realizata cu atentie. Sortarea pe clase de calitate este realizata cu corectitudine. Sortarea pe clase de calitate este realizata cu interes profesional.</p>
---	---	---	---

<p>3.Sortarea pe clase de calitate</p>	<p>1.1.Sortarea pe clase de calitate este realizata conform standardelor în vigoare, a normelor tehnice si a comenzilor cerute de beneficiari.</p> <p>1.2.Sortarea pe clase de calitate, este realizata manual conform prescriptiilor de calitate;</p>	<p>1.1 Cunostinte referitoare la standardele în vigoare dupa care se realizeaza formarea pachetelor de furnire</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la operatia de sortare a furnirelor pa clase de calitate</p>	<p>Calculularea suprafetei furnirelor este realizata cu atentie.</p> <p>Calculularea suprafetei furnirelor este realizata cu corectitudine.</p> <p>Calculularea suprafetei furnirelor este realizata cu responsabilitate.</p>
---	---	--	---

<p>4.Calculularea suprafetei furnirelor din pachet</p>	<p>1.1.Calculularea suprafetei furnirelor din pachet are ca scop stabilirea suprafetei totale a furnirelor din pachet.</p> <p>1.2.Calculularea suprafetei furnirelor din pachet se realizeaza utilizând ruleta pentru masurat, digrame functie de lungime si latime si numar de foi în pachet.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la cum se calculeaza suprafata furnirelor din pachet</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la instrumentele de calcul a suprafetei furnirelor din pachet</p>	<p>Calculularea suprafetei furnirelor este realizata cu atentie.</p> <p>Calculularea suprafetei furnirelor este realizata cu corectitudine.</p> <p>Calculularea suprafetei furnirelor este realizata cu responsabilitate.</p> <p>Calculularea suprafetei furnirelor este realizata cu interes profesional.</p>
---	--	--	--

<p>5. Legarea pachetului cu sfoara</p>	<p>1.1. Legarea pachetului cu sfoara este realizata ca scopul formarii de pachete individuale de 12 sau 24 foi de furnir functie de specie.</p> <p>1.2. Legarea pachetului cu sfoara este efectueata manual.</p> <p>1.3. Legarea pachetului cu sfoara este realizata cu atentie functie de standardele în vigoare.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la scopul legarii pachetului de furnire cu sfoara.</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la modul de legare cu sfoara a furnirelor.</p>	<p>Legarea pachetului cu sfoara este realizata cu atentie.</p> <p>Legarea pachetului cu sfoara este realizata cu corectitudine.</p> <p>Legarea pachetului cu sfoara este realizata cu responsabilitate.</p> <p>Legarea pachetului cu sfoara este realizata cu interes profesional.</p>
---	--	---	--

Gama de variabile:

Competenta se aplica pentru oricare din procesele tehnologice de fabricarea furnirelor.

Succesiunea operatiilor de formare a pachetului:

- preia foaie cu foaie fîsiile de pe banda de evacuare a uscatorului;
- executa stivuirea pe carucioare cu role;
- eliminarea defectelor neadmise de standarde;
- realizarea canturii rectilinii si paralele.
- asezare pe masa de sortare;
- desfacerea pachetului de furnire;
- vizualizarea foaie cu foaie de furnir;
- asezare finala în pachet;
- formarea pachetului de 12 sau 24 foi de furnir;
- calculul suprafetei totale a pachetului de furnire;
- inscrierea cu creta a suprafetei;
- legarea cu sfoara a pachetului de furnire estetic format.

eventuale defecte aparute în timpul formării pachetelor de furnire: crapaturi, fisuri, ondulatii, etc.

documentatia tehnica dupa care se realizeaza sectionarea pachetelor de furnire:

sopul sectionarii furnirelor:

eventuale defecte aparute în timpul sectionarii pachetelor de furnire

Succesiunea operatiilor la sortarea furnirului din pachet:

- asezare pe masa de sortare;
- desfacerea pachetului de furnire;
- vizualizarea foaie cu foaie de furnir;
- asezare finala în pachet;

Succesiunea operatiilor la calcularea suprafetei furnirului din pachet:

- masurarea cu ruleta a lungimii si latimii pachetului;
- numararea foilor de furnir din pachet;
- calculul suprafetei totale a pachetului de furnire;
- inscrierea cu creta a suprafetei;

•

Tehnici de evaluare necesare:

- testul scris si/sau oral cu includerea de elemente din tehnologia de fabricatie a furnirelor.
- evaluarea prin observare în conditii reale de munca.
- demonstratie stucturata în conditii de munca simulate pentru operarea cu echipamente tehnologice de fabricarea furnirelor.

Unitatea de competenta 14. Procesare finala a pachetelor de furnire estetice			Coduri de referinta <i>Se completeaza de catre Autoritatea Nationala de Calificari</i>
Unitatea cuprinde cunostintele, deprinderile si atitudinile necesare pentru aplicarea operatiilor de marcare, ambalare a pachetelor de furnire si formare stive, transportul stivelelor de furnire în magazia de produse finite, depozitarea stivelor/balotilor de furnire			NIVELUL UNITATII: 2
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare

<p>1.Marcarea pachetelor de furnire</p>	<p>1.1.Marcarea pachetelor de furnire este efectuata conform prescrip tiilor de calitate</p> <p>1.2.Marcarea pachetelor de furnire este executata vizual sau prin palpare, conform prescriptiilor de calitate</p> <p>1.3.Marcarea pachetelor de furnire este realizata, conform prescriptiilor de calitate</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la marcarea pachetelor de furnire</p> <p>1.2. Cunostinte referitoare la încadrare pe clase calitate a furnirelor estetice.</p>	<p>Marcarea pachetelor de furnire este realizata cu atentie.</p> <p>Marcarea pachetelor de furnire este realizata cu corectitudine.</p> <p>Marcarea pachetelor de furnire este realizata cu responsabilitate.</p> <p>Marcarea pachetelor de furnire este realizata cu interes profesional.</p>
<p>2.Ambalarea pachetelor de furnire</p>	<p>1.1.Ambalarea pachetelor de furnire si formare stive este realizata pentru protejarea furnirului de factorii exteriori (temperatura, umiditate, lovire, degradare, etc).</p> <p>1.2.Ambalarea pachetelor de furnire este realizata manual sau mecanizat.</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la operatiile de ambalare pachetelor de furnire si formare stive;</p>	<p>Ambalarea pachetelor de furnire este realizata cu atentie.</p> <p>Ambalarea pachetelor de furnire este realizata cu corectitudine.</p> <p>Ambalarea pachetelor de furnire este realizata cu responsabilitate.</p> <p>Ambalarea pachetelor de furnire este realizata cu interes profesional.</p>

<p>3.Transportarea stivelor de furnire în magazia de produse finite</p>	<p>1.1.Transportul stivelor de furnire în magazia de produse finite este executata dupa fisele de însoțire ale stivelor de furnire;</p> <p>1.2.Transportul stivelor de furnire în magazia de produse finite este efectuata în punctele de lucru, respectând procedurile specifice referitoare la manipulare, traseul si securitatea în manipulare.</p> <p>1.3. Transportul stivelor de furnire în magazia de produse finite este realizata adecvat la gabaritul si greutatea furnirelor</p>	<p>1.1. Cunostinte referitoare la modul de transport al stivelor de furnire în magazia de produse finite;</p>	<p>Transportul stivelor de furnire este realizata cu atentie.</p> <p>Transportul stivelor de furnire este realizata cu corectitudine.</p> <p>Transportul stivelor de furnire este realizata cu responsabilitate.</p> <p>Transportul stivelor de furnire este realizata cu interes profesional.</p>
--	---	---	--

<p>4.Depozitarea stivelor/balotilor de furnire</p>	<p>1.1.Depozitarea stivelor/balotilor de furnire este executata cu carucioare de transport;</p> <p>1.2.Depozitarea stivelor/balotilor de furnire este efectuata în magazia de produse finite, conform procedurilor specifice.</p> <p>1.3.Depozitarea stivelor/balotilor de furnire este efectuata conform procedurilor de depozitare.</p>	<p>1.1. Cunosintinte referitoare la modul de depozitarea stivelor/balotilor de furnire</p>	<p>Depozitarea stivelor/balotilor de furnire este realizata cu atentie.</p> <p>Depozitarea stivelor/balotilor de furnire este realizata cu corectitudine.</p> <p>Depozitarea stivelor/balotilor de furnire este realizata cu responsabilitate.</p> <p>Depozitarea stivelor/balotilor de furnire este realizata cu interes profesional.</p>
---	---	--	--

Gama de variabile:

Competenta se aplica pentru oricare din procesele tehnologice de fabricarea furnirelor.

Sucesiunea operatiilor de marcare, ambalare, depozitare: preluarea stivelor de pachete de furnire (12 sau 24 bucati /pachet), alimentarea locului de munca cu pachete de furnir pentru a fi ambalate; asezarea chingilor metalice, a gratarului, a foliei de ambalat; aseaza pachetele de furnir pâna la formarea balotului; asezarea coltarelor pentru protectia colturilor si canturilor în timpul manipularii si închiderea pachetului/balotului de furnire; preda balotii la magazie în vederea depozitarii; formarea stivelor.

Echipamente si dispozitive: motostivuitoar, dispozitive de semiatomate de balotare.

Scopul marcarii pachetelor de furnire

Scopul ambalarii pachetelor de furnire si formarea de stive

Repere de munca la ambalarea furnirelor: stive de furnire estetice;

Echipamente si dispozitive la ambalarea furnirelor: carucioare, containere, rastele, dispozitive speciale de manipulare si de asezare, motostivuitoar

Documentatie tehnologica la ambalarea furnirelor: instructiuni de asezare si depozitare, fisa de însotire (numar, data, cantitate, reper, denumire, observatii), prescriptii tehnice colectia ISCIR pentru instalatii de ridicat;

Repere de munca la depozitarea stivelor/balotilor de furnire: baloti de furnire estetice

Echipamente si dispozitive la depozitarea stivelor/balotilor de furnire: carucioare, rastele, dispozitive speciale de manipulare si de asezare, motostivuitoar

Documentatie tehnologica la depozitarea stivelor/balotilor de furnire: instructiuni de asezare si depozitare, fisa de însotire (numar, data, cantitate, reper, denumire, observatii), procedeu de lucru: manual /mecanizat

Tehnici de evaluare necesare:

-testul scris si/sau oral cu includerea de elemente din tehnologia de fabricatie a furnirelor.

-evaluarea prin observare în conditii reale de munca.

-demonstratie structurata în conditii de munca simulate pentru operarea cu echipamente tehnologice de fabricarea furnirelor.

**CALIFICARI CORESPUNZATOARE STANDARDULUI OCUPATIONAL:
Operator la fabricarea furnirelor**

2.1. Calificarea I

Titlul calificarii:		Codul: SIL5/C2	
DECUPATORIST			
Nivelul calificarii	2		
Unitati obligatorii (specifice)	Codul	Nivel	Credite
Titlu l unitatii: Decuparea furnirelor		2	Urmeaza a fi stabilite la o data ulterioara pe baza rezultatului dezbaterilor la nivel european si optiunilor politice ale României în aceasta privinta
Unitati obligatorii (generale)			
Titlu l unitatii: Aplicarea normelor de securitate si sanatate în munca, prevenire si stingere a incendiilor		2	
Titlu l unitatii: Aplicarea normelor de protectia mediului		2	
Titlu l unitatii: Aplicarea comunicarii interactive la locul de munca		2	
Titlu l unitatii: Organizarea activitatii proprii		2	
Titlu l unitatii: Lucrul în echipa			
Unitati obligatorii (cheie)			
Titlu l unitatii: Comunicare în limba româna		2	
Titlu l unitatii: Competente de baza în fizica, mecanica, matematica, tehnologia lemnului		2	
Titlu l unitatii: Competenta de a învata		2	
Titlu l unitatii: Competente sociale si civice		2	
Unitati optionale (specificati regulile aplicabile optiunilor, daca este cazul)			
Titlu l unitatii			
Titlu l unitatii			
Titlu l unitatii			

2.2. Descrierea calificarii II

Scopul si motivatia calificarii

Mai mult ca oricând criteriul calitate își pune amprenta din ce în ce mai mult pe tot ce înseamna produs sau servicii; la aceasta se mai adauga si resursele materiale limitate. Cele doua aspecte relatate, judecate prin prisma nivelului tehnologic la care s-a ajuns datorita avântului informaticii, arata foarte clar faptul ca se impune mai mult ca oricând pregatirea si formarea lucratorilor.

Scopul principal în fabricarea furnirului, îl constituie valorificarea superioara a lemnului. Aparitia de noi masini de prelucrare, utilaje, masini cu comenzi numerice, masini automatizate care depasesc cu mult nivelul clasic, conduce la necesitatea pregatirii lucratorilor în domeniu.

Aceasta presupune dezvoltarea de calificari capabile sa asigure o gama satisfacatoare de ocupatii, dar si cresterea nivelului de pregatire profesionala a lucratorilor.

Motivatia calificarii de **decupatorist** din cadrul ocupatiei, operator la fabricarea furnirelor este:

- de a contribui la dezvoltarea profesionala si totodata si înnobilarea personala a operatorului, iar, împreuna la bunastarea companiei;
- demonstreaza capacitatea de a realiza **furnire** de calitate;
- are rol de a satisface cerintele angajatorului;
- garanteaza realizarea calitatii **furnirelor** la nivelul cerut de standarde.

Cunostintele precerute / Conditii de acces / Ruta de progres

Nu sunt necesare conditii speciale pentru obtinerea sau practicarea calificarii.

Formarea profesionala care ofera acces la acest nivel: cel putin învatamânt obligatoriu si calificare profesionala prin învatamântul profesional – scoala de arte si meserii - sau prin programe de formare profesionala în sistemul de formare profesionala a adultilor.

Obtinerea acestei calificari poate înlesni o cariera in sectorul de prelucrare a lemnului.

Acumularea de experienta si urmarea unor programe de formare profesionala poate conduce si la obtinerea altor calificari de nivel 2 specifice sectorului industriei forestiere sau accederea la nivelul 3.

Explicarea regulilor calificarii

Nu se poate obtine un certificat fara întrunirea conditiilor/cerintelor calificarii respective

Comparabilitatea internationala (daca este cazul)

-

Cerintele legislative specifice (daca este cazul)

Datorita modificarilor legislative frecvente, comitetul sectorial silvicultura, exploatarea si prelucrarea lemnului, celuloza si hârtie va asigura informarea permanenta a tuturor celor implicati în procesul obtinerii si practicarii calificarii.

Documente eliberate de Organisme de reglementare(daca este cazul)

-

**CALIFICARI CORESPUNZATOARE STANDARDULUI OCUPATIONAL:
Operator la fabricarea furnirelor**

2.1. Calificarea I

Titlul calificarii:		Codul: SIL5/C2	
DECUPATORIST			
Nivelul calificarii	2		
Unitati obligatorii (specifice)	Codul	Nivel	Credite
Titlu l unitatii: Decuparea furnirelor		2	Urmeaza a fi stabilite la o data ulterioara pe baza rezultatului dezbaterilor la nivel european si optiunilor politice ale României în aceasta privinta
Unitati obligatorii (generale)			
Titlu l unitatii: Aplicarea normelor de securitate si sanatate în munca, prevenire si stingere a incendiilor		2	
Titlu l unitatii: Aplicarea normelor de protectia mediului		2	
Titlu l unitatii: Aplicarea comunicarii interactive la locul de munca		2	
Titlu l unitatii: Organizarea activitatii proprii		2	
Titlu l unitatii: Lucrul în echipa			
Unitati obligatorii (cheie)			
Titlu l unitatii: Comunicare în limba româna		2	
Titlu l unitatii: Competente de baza în fizica, mecanica, matematica, tehnologia lemnului		2	
Titlu l unitatii: Competenta de a învata		2	
Titlu l unitatii: Competente sociale si civice		2	
Unitati optionale (specificati regulile aplicabile optiunilor, daca este cazul)			
Titlu l unitatii			
Titlu l unitatii			
Titlu l unitatii			

2.2. Descrierea calificarii II

Scopul si motivatia calificarii

Mai mult ca oricând criteriul calitate își pune amprenta din ce în ce mai mult pe tot ce înseamna produs sau srvicii; la aceasta se mai adauga si resursele materiale limitate. Cele doua aspecte relatate, judecate prin prisma nivelului tehnologic la care s-a ajuns datorita avântului informaticii, arata foarte clar faptul ca se impune mai mult ca oricând pregatirea si formarea lucratorilor.

Scopul principal în fabricarea furnirului, îl constituie valorificarea superioara a lemnului. Aparitia de noi masini de prelucrare, utilaje, masini cu comenzi numerice, masini automatizate care depasesc cu mult nivelul clasic, conduce la necesitatea pregatirii lucratorilor în domeniu.

Aceasta presupune dezvoltarea de calificari capabile sa asigure o gama satisfacatoare de ocupatii, dar si cresterea nivelului de pregatire profesionala a lucratorilor.

Motivatia calificarii de **decupatorist** din cadrul ocupatiei, operator la fabricarea furnirelor este:

- de a contribui la dezvoltarea profesionala si totodata si înnobilarea personala a operatorului, iar, împreuna la bunastarea companiei;
- demonstreaza capacitatea de a realiza **furnire** de calitate;
- are rol de a satisface cerintele angajatorului;
- garanteaza realizarea calitatii **furnirelor** la nivelul cerut de standarde.

Cunostintele precerute / Conditii de acces / Ruta de progres

Nu sunt necesare conditii speciale pentru obtinerea sau practicarea calificarii.

Formarea profesionala care ofera acces la acest nivel: cel putin învatamânt obligatoriu si calificare profesionala prin învatamântul profesional – scoala de arte si meserii - sau prin programe de formare profesionala în sistemul de formare profesionala a adultilor.

Obtinerea acestei calificari poate înlesni o cariera in sectorul de prelucrare a lemnului.

Acumularea de experienta si urmarea unor programe de formare profesionala poate conduce si la obtinerea altor calificari de nivel 2 specifice sectorului industriei forestiere sau accederea la nivelul 3.

Explicarea regulilor calificarii

Nu se poate obtine un certificat fara întrunirea conditiilor/cerintelor calificarii respective

Comparabilitatea internationala (daca este cazul)

-

Cerintele legislative specifice (daca este cazul)

Datorita modificarilor legislative frecvente, comitetul sectorial silvicultura, exploatarea si prelucrarea lemnului, celuloza si hârtie va asigura informarea permanenta a tuturor celor implicati în procesul obtinerii si practicarii calificarii.

Documente eliberate de Organisme de reglementare(daca este cazul)

-

**CALIFICARI CORESPUNZATOARE STANDARDULUI OCUPATIONAL:
Operator la fabricarea furnirelor**

2.3 Calificarea II

Titlul calificarii:		Codul: SIL5/C3	
PRELUCRATOR FURNIRE ESTETICE			
Nivelul calificarii	2		
Unitati obligatorii (specifice)	Codul	Nivel	Credite
Titlu l unitatii: Uscarea furnirelor			
Titlu l unitatii: Sortarea furnirelor estetice			
Titlu l unitatii: Marcarea, ambalarea, transportul si depozitarea			
Unitati obligatorii (generale)		2	
Titlu l unitatii: Aplicarea normelor de securitate si sanatate în munca, prevenire si stingere a incendiilor		2	
Titlu l unitatii: Aplicarea normelor de protectia mediului		2	
Titlu l unitatii: Aplicarea comunicarii interactive la locul de munca		2	
Titlu l unitatii: Organizarea activitatii proprii		2	
Titlu l unitatii: Lucrul în echipa			
Unitati obligatorii (cheie)			
Titlu l unitatii: Comunicare în limba româna		2	
Titlu l unitatii: Competente de baza în fizica, mecanica, matematica, tehnologia lemnului		2	
Titlu l unitatii: Competenta de a învata		2	
Titlu l unitatii: Competente sociale si civice		2	
Unitati optionale (specificati regulile aplicabile optiunilor, daca este cazul)			
Titlu l unitatii			
Titlu l unitatii			
Titlu l unitatii			

2.2. Descrierea calificarii II

Scopul si motivatia calificarii

Mai mult ca oricând criteriul calitate își pune amprenta din ce în ce mai mult pe tot ce înseamna produs sau srvicii; la aceasta se mai adauga si resursele materiale limitate. Cele doua aspecte relatate, judecate prin prisma nivelului tehnologic la care s-a ajuns datorita avântului informaticii, arata foarte clar faptul ca se impune mai mult ca oricând pregatirea si formarea lucratorilor.

Scopul principal în fabricarea furnirului, îl constituie valorificarea superioara a lemnului. Aparitia de noi masini de prelucrare, utilaje, masini cu comenzi numerice, masini automatizate care depasesc cu mult nivelul clasic, conduce la necesitatea pregatirii lucratorilor în domeniu.

Aceasta presupune dezvoltarea de calificari capabile sa asigure o gama satisfacatoare de ocupatii, dar si cresterea nivelului de pregatire profesionala a lucratorilor.

Motivatia calificarii de **prelucrador furnire** din cadrul ocupatiei, operator la fabricarea furnirelor este:

- de a contribui la dezvoltarea profesionala si totodata si înnobilarea personala a operatorului, iar, împreuna, la bunastarea companiei;
- demonstreaza capacitatea de a realiza **furnire estetice** de calitate;
- are rol de a satisface cerintele angajatorului;
- garanteaza realizarea calitatii **furnirelor estetice** la nivelul cerut de standarde.

Cunostintele precerute / Conditii de acces / Ruta de progres

Nu sunt necesare conditii speciale pentru obtinerea sau practicarea calificarii.

Formarea profesionala care ofera acces la acest nivel: cel putin învatamânt obligatoriu si calificare profesionala prin învatamântul profesional – scoala de arte si meserii - sau prin programe de formare profesionala în sistemul de formare profesionala a adultilor.

Obtinerea acestei calificari poate înlesni o cariera în sectorul de prelucrare a lemnului.

Acumularea de experienta si urmarea unor programe de formare profesionala poate conduce si la obtinerea altor calificari de nivel 2 specifice sectorului industriei forestiere sau accederea la nivelul 3.

Explicarea regulilor calificarii

Nu se poate obtine un certificat fara întrunirea conditiilor/cerintelor calificarii respective

Comparabilitatea internationala (daca este cazul)

-

Cerintele legislative specifice (daca este cazul)

Datorita modificarilor legislative frecvente, comitetul sectorial silvicultura, exploatarea si prelucrarea lemnului, celuloza si hârtie va asigura informarea permanenta a tuturor celor implicati în procesul obtinerii si practicarii calificarii.

Documente eliberate de Organisme de reglementare(daca este cazul)

-

