

STANDARD OCUPAȚIONAL

OPERATOR CONFEȚIONER INDUSTRIAL

În sectorul: **Industria textilă, confecții, pielărie, încălțăminte**

Cod: 826301

Data aprobării: 28.01.2009

Denumirea document electronic: Operator confecționar industrial

Versiunea: 00

Data de revizuire preconizată: 28.01.2012

Inițiatorul standardului: Comitetul Sectorial Industria textilă, confecții, pielărie, încălțăminte

Coordonator echipă redactare: Costin Veronia

Echipa de redactare: Costin Veronia

Verificator standard ocupațional: Stoica Niculina

Redactorul calificării: Costin Veronia

Denumirea analizei ocupaționale: Operator confecționar industrial

Data elaborării analizei ocupaționale: 12.03.2008

Data validării: 07.07.2008

Comisia de validare:

Grapini Maria – președinte

Păsculescu Mihai – membru

Popescu Aureliențiu –membru

Greco Gheorghe - membru

Costinean Mircea -membru

Responsabilitatea pentru conținutul acestui standard ocupațional și al calificărilor bazate pe acest standard revine Comitetului Sectorial

Descrierea ocupației:

Operatorul confecționar industrial operează echipamente specifice în industria confecției-lor, simple sau speciale, necesare pentru obținerea unui produs finit confecționat, din țesă-tură sau tricot

Operatorul este implicat în fazele de croit a detaliilor ce formează produsul finit, coaserea sau asamblarea acestora și finisarea produsului obținut după coasere.

Pricipalele lui atribuții constau în:

- croirea detaliilor produsului de confecționat,
- termocolarea detaliilor (lipire termică);
- executarea operațiilor de coasere propriu-zisă;
- călcarea(finisarea) produsului după coasere;
- controlul calității pe toate fazele de lucru;
- ambalarea și predarea produselor finite confecționate.

Pentru realizarea atribuțiilor de lucru sunt necesare o pregătire profesională în domeniu, îndemânări practice corespunzătoare operației desfășurate, atitudine de constiințiozitate și spirit de echipă.

Lista unităților de competență

<p>Unitățile de competențe cheie</p> <p>Titlul unității 1: Comunicarea în limba oficială Titlul unității 2: Comunicare în limbi străine Titlul unității 3: Competențe de bază în matematică, știință și tehnologie Titlul unității 4: Competențe informatice Titlul unității 5: Competența de a învăța Titlul unității 6: Competențe sociale și civice Titlul unității 7: Competențe antreprenoriale Titlul unității 8: Competența de exprimare culturală</p>	<p>Cod de referință:</p>
<p>Unitățile de competențe generale</p> <p>Titlul unității 1: Planificarea activității proprii Titlul unității 2: Comunicarea interactivă la locul de muncă Titlul unității 3: Aplicarea normelor de securitate și sănătate în muncă și pentru situații de urgență Titlul unității 4: Aplicarea procedurilor de mediu.</p>	
<p>Unitățile de competențe specifice</p> <p>Titlul unității 1: Croirea detaliilor produsului Titlul unității 2: Executarea operației de coasere Titlul unității 3: Finisarea produsului confecționat Titlul unității 4: Controlul calității semifabricatelor și a produsului finit Titlul unității 5: Întreținerea utilajului Titlul unității 6: Ambalarea detaliilor și produselor finite Titlul unității 7: Predarea detaliilor și produselor finite</p>	

PLANIFICAREA ACTIVITĂȚII
Unitatea de competență generală nr.1

Unitatea descrie deprinderile, cunoștințele și atitudinile necesare operatorului de a identifica sarcinile și de a planifica cronologia etapelor de lucru în vederea desfășurării corespunzătoare a procesului de confecții.			NIVELUL UNITĂȚII 1 CNC / 2 EQF
Elemente de competență	Criterii de realizare din punct de vedere al deprinderilor practice necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al cunoștințelor necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al atitudinilor necesare
1. Identifică sortimentul și sarcinile de executat	1.1. Sortimentul de prelucrat este identificat; 1.2. Obiectivele de realizat sunt identificate; 1.3. Sarcinile de executat precum și instrucțiunile și procedurile de lucru sunt corect identificate.	-procesul tehnologic de confecții; -instrucțiuni și proceduri de lucru; -normele de producție;	-Identificarea sarcinilor de executat se face cu atenție;
2. Organizează activitatea proprie	2.1. Etapele de lucru sunt organizate pe fiecare sortiment prelucrat și echipament de lucru deservit.	-normele de calitate; -normele de consum; -normele de timp.	
3. Asigură încadrarea în consumul normat de materii prime	3.1. Planificarea activității este făcută cu încrederea în normativul de consum.		-Organizarea activității se face cu responsabilitate.
Gama de variabile: - Sortimentele prelucrate-produse textile confecționate; - Etapele de lucru-pregătirea locului de muncă, aprovizionarea locului de muncă, pregătirea utilajului pentru lucru, executarea operației propriu-zise, curățenia la locul de muncă. - Echipamentele de lucru-mașini de croit, mașini de cusut simple sau automate, prese de călcat, masă de control.			
Tehnici de evaluare recomandate: -Observare directă în condiții de muncă reale/simulare -Test oral/scriș -Rapoarte terțe persoane			

COMUNICAREA INTERACTIVĂ LA LOCUL DE MUNCĂ

Unitate de competență generală nr.2

Unitatea descrie deprinderile , cunoștințele și atitudinile operatorului de a obține și transmite informațiile necesare desfășurării corespunzătoare a procesului tehnologic, utilizând limbajul de specialitate în relațiile profesionale cu cei-lalți operatori de la faza de lucru anterioară și cea care urmează, ajutor de maistru, maistru, CTC-ist			NIVELUL UNITĂȚII 1 CNC / 2 EQF
Elemente de competență	Criterii de realizare din punct de vedere al deprinderilor practice necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al cunoștințelor necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al atitudinilor necesare
1. Obține informații despre sarcini și posibilități de realizare	1.1. Informațiile obținute sunt relevante pentru activitatea desfășurată. 1.2. Informațiile sunt culese și utilizate astfel încât să asigure continuitatea procesului de producție și obținerea de produse de calitate.	- Limbajul de specialitate utilizat corespunde tehnologiei de confecționare -Politica și obiectivele postului/atelierului/ secției sunt cunoscute	-Transmiterea informațiilor se face cu promptitudine, corectitudine și responsabilitate -Comunicarea informațiilor se face cu responsabilitate -Are competența de a lucra în echipă, de a comunica, de a avea inițiativa
2. Transmite informații către alte posturi de lucru	2.1. Informațiile solicitate de alte posturi sunt transmise la timp		
3. Participă la discuții în grup pentru atingerea obiectivului postului de lucru	3.1. Răspunsurile găsite sunt transmise colegilor de discuții. 3.2. Participarea la îmbunătățirea activităților din procesul tehnologic este constructivă.		
<p>Gama de variabile:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informații referitoare la sarcini de lucru, caracteristicile materiei prime prelucrate, caracteristicile produselor realizate, - modificări de tehnologie, funcționarea utilajelor, marcarea sortimentelor, ș.a. - Surse de informare, documentații tehnice, rezultate obținute de ceilalți membri, registre de comunicări, informări rapoarte, șefi ierarhici - Mijloace de transmitere: comunicare verbală și scrisă (note informative, rapoarte, registre de procese verbale de predare-primire a schimbului) -Limbaj de specialitate: termeni tehnici recomandați de tehnologia de confecționare a produselor textile. 			
<p>Tehnici de evaluare recomandate : -Observare directă în condiții de muncă reale/simulare -Teste cu privire la limbajul de specialitate</p>			

APLICAREA NORMELOR DE SECURITATE ȘI SĂNĂTATE ÎN MUNCĂ ȘI PENTRU SITUAȚII DE URGENȚĂ
Unitatea de competență generală nr.3

Unitatea descrie cunoștințele, deprinderile și atitudinile operatorului în confecții de a aplica în unitatea desfășurată, măsurile de securitate și sănătate în muncă și pentru situații de urgență și de a preveni accidentele de muncă, îmbolnăvirile profesionale și incendiile.		NIVELUL UNITĂȚII 1 CNC / 2 EQF	
Elemente de competență	Criteria de realizare din punct de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteria de realizare din punct de vedere al cunoștințelor necesare	Criteria de realizare din punct de vedere al atitudinilor necesare
1. Participă la instruirile pe linie de securitate și sănătate în muncă și de prevenire a situațiilor de urgență.	1.1. Măsurile pe linie de SSM și SU sunt însușite corespunzător 1.2. Exercițiile de simulare pe linia acordării primului ajutor și a situațiilor de urgență și de stingere a începuturilor de incendii sunt desfășurate periodic	-legislația cu privire la securitate și sănătate în muncă -norme specifice de securitate și sănătate în muncă	-Normele de securitate și sănătate în muncă și pentru situații de urgență sunt însușite și aplicate cu responsabilitate
2. Aplică măsurile pe linia securității și sănătății în muncă și pentru situații de urgență	2.1. Măsurile specifice de securitate și sănătate în muncă și pentru situații de urgență sunt aplicate pe tot timpul desfășurării activității 2.2. Regulile de exploatare a utilajelor și instrucțiunile de lucru sunt respectate 2.3. Riscurile de accidentare, îmbolnăvirile profesionale și începuturile de incendii sunt prevenite 2.4. Sistemele de avertizare din dotarea utilajelor funcționează corespunzător	-norme specifice pentru filaturi -legislația cu privire la situații de urgență -norme specifice pentru situații de urgență pentru filaturi	-Activitatea se desfășoară în condiții de securitate și siguranță -Măsurile de securitate și sănătate în muncă sunt aplicate cu atenție și responsabilitate
3. Poartă echipamentul de protecție și de lucru corespunzător locului de muncă	3.1. Echipamentul de protecție și de lucru este conform normativului cadru. 3.2. Echipamentul de protecție și de lucru este purtat pe toată durata programului de lucru.	-reguli de exploatare a utilajelor -plan de evacuare în caz de situații de urgență	-Acordarea primului ajutor se face cu promptitudine
4. Raportează neconformitățile pe linie de securitate și sănătate în muncă și pentru situații de urgență	4.1. Pericolele potențiale sunt identificate și raportate persoanelor abilitate. 4.2. Starea tehnică a echipamentelor de protecție și de stingere a incendiilor este verificată periodic și raportată persoanelor abilitate.	-echipamente de stingere a incen-	

		diilor-mod de folosire -echipament de protecție și de lucru specific -posibile situații de risc -măsuri de intervenție în caz de accidente de muncă, respectiv incendii	-Echipamentul de protecție și de lucru este purtat cu conștiinciozitate -Capacitatea de acțiune corectă și operativă în caz de situații de urgență
<p>Gama de variabile: -Unitatea este aplicabilă la toate locurile de muncă din confecții.</p> <ul style="list-style-type: none"> -Noxe: pulberi textile, praf, scame, abur. -Riscuri posibile: infectare, lovire, tăiere, strivire, electrocutare, suprasolicitare vizuală, auditivă și psihică, incendii -Echipament de lucru: halat, salopetă, încălțăminte cu toc jos -Antidot: lapte pasteurizat, lapte bătut -Echipamente de stingere a incendiilor: stingătoare, hidranți, motopompă -Sisteme de avertizare: se afișează la locul de muncă-măsuri specifice de securitate și sănătate în muncă, măsuri specifice pentru situații de urgență, reguli de exploatare a utilajelor, grafice de curățenie și de ungere a utilajelor, semnale luminoase pentru diferite situații, plăcuțe cu "MAȘINA ÎN REVIZIE!" 			
<p>Tehnici de evaluare recomandate: - Teste scrise/orale după instruirii</p> <ul style="list-style-type: none"> -Aplicații practice prin simulări de posibile situații de risc -Rapoarte din partea altor persoane 			

APLICAREA PROCEDURILOR DE MEDIU

Unitatea de competență generală nr.4

Unitatea descrie deprinderile, cunoștințele și atitudinile necesare operatorului în confecții de a aplica în activitatea desfășurată, procedurile de mediu în scopul prevenirii poluării mediului, solului și apei			NIVELUL UNITĂȚII 1 CNC / 2 EQF
Elemente de competență	Criterii de realizare din punct de vedere al deprinderilor practice necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al cunoștințelor necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al atitudinilor necesare
1. Înțelege cerințele de mediu la locul de muncă	1.1. Procedurile de mediu sunt implementate, aplicate și menținute pe tot timpul desfășurării activității. 1.2. Riscurile de poluare a mediului, apei și solului sunt prevenite. 1.3. Substanțele periculoase sunt evidențiate, manipulate și depozitate în condiții de siguranță.	-politica de mediu -procedurile de mediu -standard de mediu -substanțe periculoase -norme metodologice de sortare, manipulare și depozitare a deșeurilor	-Procedurile de mediu sunt studiate, însușite și aplicate cu atenție și responsabilitate -Transportul substanțelor periculoase se face cu mare atenție -Sortarea deșeurilor se face cu atenție și responsabilitate -Tehnicile de depozitare a substanțelor periculoase și deșeurilor sunt respectate cu rigurozitate
2. Gestionează deșeurile provenite în urma desfășurării procesului de producție	2.1. Deșeurile sunt sortate conform normelor metodologice și instrucțiunilor de lucru. 2.2. Deșeurile sortate sunt transportate în condiții de siguranță. 2.3. Depozitarea deșeurilor se face în locuri special amenajate.		
Gama de variabile: -Unitatea este aplicabilă la toate locurile de muncă din confecții -Spații de depozitare: pentru deșeuri textile-țarcuri bine delimitate Pentru substanțe periculoase-magazii bine aerisite			
Tehnici de evaluare recomandate: -Teste cu privire la proceduri de mediu -Observări în condiții reale/simulare -Rapoarte din partea altor persoane			

CROIREA DETALIILOR PRODUSULUI

Unitatea de competență specifică nr. 1

Unitatea de competență se referă la aspecte privind încadrarea șablonului pe material, marcarea, decuparea detaliilor, termocolarea și formarea pachetelor cu detaliile produsului			NIVELUL UNITĂȚII 1 CNC / 2 EQF
Elemente de competență	Criterii de realizare din punct de vedere al deprinderilor practice necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al cunoștințelor necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al atitudinilor necesare
1. Formează șpanul de material textil	1.1. Șpanul format este funcție de mărimea comenzii și tipul de material textil.	-Proceduri specifice de lucru -Instrucțiuni de lucru în condiții de siguranță -Prevederi stabilite în documentația tehnică -Instrucțiuni de utilizare a șabloanelor	-Atenție mărită -Rigurozitate și precizie
2. Pregătește utilajul pentru croit	2.1. Apărătoarea cuțitului este reglată funcție de grosimea șpanului.		
3. Aplică șablonul pe șpan în vederea trasării marcajelor	3.1. Șablonul aplicat corespunde consumului specific optim 3.2. Marcajele sunt corect executate.		
4. Decupează detaliile după marcaje	4.1. Toate detaliile produsului sunt croite în vederea asamblării lor.		
5. Termocolează detaliile indicate	5.1. Temperatura de termocolare este reglată corespunzător. 5.2. Așezarea inserției pe detalii se face conform procedurii specifice stabilite.		
<p>Gama de variabile: -Caracteristici ale materialului textil (elasticitate, desen, reflexia luminii, masa specifică) -Compoziții fibroase diferite:bbc, fibre chimice, lână, etc. -Utilaje folosite(mașină fixă de croit, mașină mobilă verticală, masă pentru șpanuit și șablonat) -Tipuri de șabloane -Respectarea procedurilor specifice(vezi fir drept în urzeală) -Numărul detaliilor din pachet</p>			
<p>Tehnici de evaluare recomandate: -Observări directe în condiții reale de muncă sau în condiții de simulare -Test oral sau scris -Rapoarte terțe persoane</p>			

EXECUTAREA OPERAȚIEI DE COASERE

Unitatea de competență specifică nr.2

Unitatea de competență se referă la capacitatea operatorului de a realiza eficient operația de coasere asigurând calitatea cerută pentru produsul confecționat,			NIVELUL UNITĂȚII 1 CNC / 2 EQF
Elemente de competență	Criterii de realizare din punct de vedere al deprinderilor practice necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al cunoștințelor necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al atitudinilor necesare
1. Aprovizionează locul de munca cu pachetul cu detalii pe produs .	1.1. Pachetul cu detalii este preluat conform instrucțiunilor de lucru. 1.2. Detaliile sunt verificate prin măsurare și suprapunere.	-Instrucțiuni de lucru	-Îndemânare și precizie
2. Aprovizionează cu auxiliarele necesare	2.1. Auxiliarele necesare sunt aduse la locul de muncă.	-Proceduri specifice	-Spirit de observație dezvoltat
3. Alimentează mașina de cusut cu ață la suveică	3.1. Mașina este alimentată cu ață în ton sau în contrast cu culoarea produsului, conform documentației tehnice.		
4. Stabilește parametrii cusăturii	4.1. Verificarea parametrilor cusăturii se face pe o bucată de material conform instrucțiunilor de lucru. 4.2. Tighelul/ pasul de lucru trebuie să corespundă documentației tehnice.		
5. Efectuează coaserea propriu-zisă a detaliilor	5.1. Cusătura corespunde marcajelor trasate pe detalii. 5.2. Parametrii cusăturii sunt conform celor din N.I. 5.3. Tensionarea aței este corespunzătoare.	- parametrii cusăturii: - pas - nr. împunsături /cm	-Rapiditate în execuție
Gama de variabile: Tipuri de utilaje: mașini de cusut simple, cusut cu 2 ace, cusut și surfilat, cusut ascuns, montat mâneci; Produse de confecționat: costume, rochii-bluze, echipamente de lucru, lenjerie de pat, decorațiuni, etc.; Materiale textile cu caracteristici diferite de : finețe, tușeu, desen, culoare.; Compoziții fibroase: bumbac, mătase, lână, etc.; Numărul detaliilor produsului: guler, mâneci, manșete, etc.; Tipuri de proceduri, vezi ex: stabilirea și verificarea cusăturii (pas, nr. împunsături/cm, tensiunea aței) pe o bucată de material			
Tehnici de evaluare recomandate: Observări directe în condiții reale de muncă; Test scris sau oral; Realizări anterioare (portofoliu de dovezi); Rapoarte terțe persoane			

FINISAREA PRODUSULUI CONFEȚIONAT

Unitatea de competență specifică nr.3

Unitatea de competență se referă la cunoștințe și deprinderi necesare pentru curățarea și călcarea produsului după coasere.			NIVELUL UNITĂȚII 1 CNC / 2 EQF
Elemente de competență	Criterii de realizare din punct de vedere al deprinderilor practice necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al cunoștințelor necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al atitudinilor necesare
1. Îndepărtează surplusul de ață rămas la terminarea cusătu-rii	1.1. Produsul finit nu prezintă capete de ață rămase după coasere.	- proceduri de lucru specifice -instrucțiuni de lucru în condiții de siguranță	-Rigurozitate -Capacitatea de a sesiza organo-leptic eventuale defecțiuni în procesul de finisare
2. Efectuează călcarea produsului confeționat	2.1. Produsul finit este netezit, fără cute.		
3. Îndepărtează eventualele defecțiuni ale produsului	3.1. Eventualele pete de ulei sau cretă sunt îndepărtate cu solvenți chimici. 3.2. Porțiunile cu luciu sunt remediate.		
Gama de variabile: -Tipuri de echipamente de lucru: Prese, mașini de călcat, generator abur. -Defecțiuni ce se îndepărtează în faze de finisare sunt:pete, cute, luciu, etc. -Desfășurarea lucrului în condiții grele (abur, temperatură ridicată)			
Tehnici de evaluare recomandate: -Observări directe în condiții reale sau simulate de muncă -Experiență anterioară			

CONTROLUL CALITĂȚII SEMIFABRICATELOR ȘI A PRODUSULUI FINIT

Unitatea de competență specifică nr. 4

Unitatea de competență se referă la capacitatea operatorului confecționar de a realiza produse de calitate conform cerințelor impuse de documentația tehnică.			NIVELUL UNITĂȚII -2-
Elemente de competență	Criterii de realizare din punct de vedere al deprinderilor practice necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al cunoștințelor necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al atitudinilor necesare
1. Verifică detaliile produsului	1.1. Detaliile extrase din pachet sunt numărate. 1.2. Detaliile sunt măsurate prin suprapunere.	-documentația tehnică a produsului -proceduri specifice de lucru -standarde de calitate -proceduri de calitate	-Atenție -Perseverență -Responsabilitate -Meticulozitate
2. Verifică aspectul cusăturii	2.1. Cusătura apreciată vizual corespunde cu norma internă a produsului. 2.2. Capetele de ață rămase la terminarea cusăturii sunt îndepărtate.		
3. Remediază cusăturile necorespunzătoare	3.1. Porțiunile încrețite sunt îndepărtate. 3.2. Cusătura finală corespunde liniei marcate.		
4. Verifică produsul final	-Produsul confecționat este verificat la masa de control. -Încadrarea pe mărimi conform N.I. a produsului. -Remediarea eventualelor defecte sesizate de către CTC. -Produsul remediat calitativ este comparat cu prototipul.		
<p>Gama de variabile: -Folosirea unor instrumente de verificare (centimetru, lupă, forfecuță) -La masa de control final se verifică pentru fiecare produs confecționat următoarele: dimensiunile, calitatea execuției, aspectul final -Diversitatea sortimentală -Numărul detaliilor din pachet</p>			
<p>Tehnici de evaluare recomandate: -Teste orale și scrise -Realizări anterioare -Rapoarte terțe persoane</p>			

INTRETINEREA UTILAJELOR Unitatea de competență specifică nr. 5			
Unitatea de competență se referă la capacitatea operatorului confecționar de a întreține utilajul deservit, în stare bună de funcționare			NIVELUL UNITĂȚII 1 CNC / 2 EQF
Elemente de competență	Criterii de realizare din punct de vedere al deprinderilor practice necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al cunoștințelor necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al atitudinilor necesare
1. Verifică funcționalitatea echipamentelor de lucru	1.1. Echipamentul este verificat conform instrucțiunilor specifice din cartea mașinii. 1.2. Verificarea este făcută de fiecare dată, înainte de punerea utilajului în funcțiune.	-Caracteristicile tehnice ale utilajului -Proceduri de identificare a defecțiunilor -Proceduri de întreținere curentă -Instrucțiuni de lucru	-Capacitate de analiza la identificarea defecțiunilor -Îndemanare și precizie în efectuarea anumitor reglaje -Perseverență în menținerea utilajului în stare de curățenie
2. Identifică defecțiunile utilajului	2.1. Eventualele defecțiuni sunt corect identificate d.p.d.v. electric și mecanic. 2.2. Defecțiunile simple sunt remediate de către operator conform instrucțiunilor specifice. 2.3. Defecțiunile mari sunt anunțate persoanelor specializate.		
3. Efectuează întreținerea curentă a utilajului deservit	3.1. Utilajul este curățat de praf și scamă, prin periere sau cu aer comprimat. 3.2. Excesul de ulei este îndepărtat prin ștergere.		
<p>Gama de variabile:</p> <p>Unitatea specifică este aplicabilă la locurile de muncă care implică utilizarea echipamentelor de confecționat</p> <p>Diversitatea utilajelor: mașini de cusut simple; mașini de cusut și surfilat; mașini cu 2 ace; mașini de cusut ascuns; mașini montat mâneci; mașini cusut butoniere.</p> <p>Defecțiuni ce pot fi remediate de operatorul confecționar sunt: reglarea pasului cusăturii; reglarea tensiunii aței; deplasarea unor dispozitive; înlocuirea acului.</p> <p>Defecțiuni mari sunt: deplasarea garniturilor; ruperea curelelor de transmisie; arderea motorului electric etc.</p> <p>Persoane specializate în întreținerea utilajelor: electricieni, mecanici etc.</p> <p>Tehnici de evaluare recomandate: Observări în condiții reale și/sau simulate; Rapoarte din partea șefilor ierarhici; Teste scrise sau orale referitor la procedurile de lucru.</p>			

AMBALAREA DETALIILOR SI A PRODUSELOR FINITE**Unitatea de competență specifică nr. 6**

Unitatea face referire la operațiunile de formare a pachetelor cu detalii și ambalarea produselor finite			NIVELUL UNITĂȚII 1 CNC / 2 EQF
Elemente de competență	Criterii de realizare din punct de vedere al deprinderilor practice necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al cunoștințelor necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al atitudinilor necesare
1. Formează pachetul cu detaliile croite pe produs	1.1. Includerea tuturor detaliilor în pachet. 1.2. Pachetul cu detalii este legat conform documentației tehnice.	-documentația tehnică a produsului -proceduri specifice de etichetare -modalități de pliere și ambalare	-îndemânare -atenție marită -rigurozitate în verificarea lotului
2. Sorteaza și eticheteaza produsele finite	2.1. Sortarea se face pe mărimi, culori, lot. 2.2. Etichetarea este conform prevederilor din N.I.		
3. Ambaleaza produsele finite	3.1. Pachetele cu produse finite sunt corespunzătoare comenzii clientului. 3.2. Produsele sunt ambalate conform procedurilor specifice		
Gama de variabile: -Modalități de sortare și etichetare -Modalități de pliere și ambalare -Numărul de produse dintr-un pachet -Ambalarea poate consta în introducerea produsului în pungă, introducerea pachetului format în punga colectoare			
Tehnici de evaluare recomandate:			
Observări directe la locul de muncă			

PREDAREA DETALIILOR SI A PRODUSELOR FINITE

Unitatea de competență specifică nr. 7

Unitatea face referire la operațiuni de întocmire a bonului însoțitor pentru pachetul cu detalii și pachetul cu produse finite la predarea efectivă a acestora.			NIVELUL UNITĂȚII 1 CNC / 2 EQF
Elemente de competență	Criterii de realizare din punct de vedere al deprinderilor practice necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al cunoștințelor necesare	Criterii de realizare din punct de vedere al atitudinilor necesare
1. Întocmește bonul însoțitor pentru pachetul cu detalii	1.1. Bonul cuprinde numărul de detalii și denumirea produsului finit. 1.2. Pachetul cu detalii însoțit de bon este predat la faza următoare de lucru.	-N.I. a produsului -proceduri de întocmire a bonului însoțitor	-atenție la completarea bonului -rapiditate la predarea produselor -spirit de observație dezvoltat în verificarea loturilor
2. Completează bon pentru pachetul cu produse finite ambalate	2.1. Completarea bonului care însoțește pachetul se face conform documentației tehnice.		
3. Predă pachetul cu produse finite ambalate la depozit	3.1. Pachetul însoțit de bon este predat la depozit în vederea livrării.		
<p>Gama de variabile:</p> <p>Documentația tehnică cuprinde date referitoare la:</p> <ul style="list-style-type: none"> - detalii pe produs -nr. de produse dintr-un pachet <p>Date ce se trec în bonul însoțitor :</p> <ul style="list-style-type: none"> - nr. comenzii, lotului - mărimea produsului - culoarea - destinația <p>Tehnici de evaluare recomandate:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Observări directe la locul de muncă -Teste orale sau scrise -Rapoarte ale șefilor ierarhici 			

Calificarea OPERATOR CONFEȚIONER INDUSTRIAL		Cod	
Nivel de calificare		1 CNC/ 2 EQF	
Obligatorii (unități specifice)	Cod	Nivel	Credite
Croirea detaliilor produsului		1 / 2	
Executarea operației de coasere		1 / 2	
Finisarea produsului confeționat		1 / 2	
Controlul calității semifabricatelor și a produsului finit		1 / 2	
Întreținerea utilajului		1 / 2	
Ambalarea detaliilor și produselor finite		1 / 2	
Predarea detaliilor și produselor finite		1 / 2	
Obligatorii (unitati generale)			
- Planificarea activitatii proprii		1 / 2	
- Comunicarea interactivă la locul de muncă		1 / 2	
- Aplicarea normelor de securitate și sănătate în muncă și pentru situații de urgență		1 / 2	
- Aplicarea procedurilor de mediu		1 / 2	
Obligatorii (unitati cheie)			
- Comunicare in limba romana			
- Competente de baza in matematica , stiinta, tehnologie			
- Competenta de a invata			
Optionale (unitati cheie)			
- Competente informatice			

Descrierea calificării

<p>- Scopul și motivația calificării: <i>operator confecționar industrial</i> Motivația calificării constă în cererea pe piața muncii a acesteia.</p>
<p>- Cunoștințe necesare / condiții de acces / ruta de progres</p> <p>El trebuie sa dețină cunoștințe privind caracteristicile produsului confecționat, lotizări, mărimea comenzii, prevederile regulamentului intern, proceduri și instrucțiuni specifice de lucru la utilizarea șabloanelor; proceduri și instrucțiuni specifice de lucru la coasere; parametrii cusăturii (pas, nr. împunsături /cm); proceduri și instrucțiuni specifice de lucru la finisare; prevederile standardelor de calitate și a normativelor de calitate interne; prevederile documentației tehnice a Produsului; proceduri de control a calității semifabricatelor și a produselor finite; caracteristicile tehnice ale utilajelor exploatate; proceduri de identificare a defecțiunilor utilajelor exploatate; proceduri de întreținere curentă a utilajelor exploatate; proceduri specifice de etichetare; modalități de pliere și ambalare pentru produsele confecționate; proceduri de întocmire a documentelor de însoțire a produselor semifabricate și finite; N.S.S.M. specifice sectorului, proceduri de mediu și gestionarea deșeurilor, specifice sectorului.</p> <p>Cunoștințele necesare pot fi dobândite prin învățământul obligatoriu minim și calificare profesională prin școala profesională sau programe de formare profesională a adulților.</p>
<p>Explicarea regulilor calificării</p> <p>Certificatul de calificare poate fi obținut prin dobândirea tuturor competențelor descrise de standardul ocupațional OPERATOR CONFEȚIONER INDUSTRIAL.</p>
<p>Comparabilitatea internațională (dacă este cazul)</p> <p>-</p>
<p>Cerințe legislative specifice (dacă este cazul)</p> <p>-</p>
<p>Documente eliberate de Organismul de reglementare (dacă este cazul)</p> <p>-</p>