

AUTORITATEA NAȚIONALĂ PENTRU CALIFICĂRI
STANDARD OCUPAȚIONAL

PREPARATOR MASĂ GLAZURĂ OBIECTE SANITARE

Sectorul : MATERIALE DE CONSTRUCȚII, INDUSTRIA CIMENTULUI, STICLĂ ȘI CERAMICĂ

Versiunea: 00

Data aprobării:

Data propusă pentru revizuire: octombrie 2013

**Inițiator proiect: COMITET SECTORIAL MATERIALE DE CONSTRUCȚII,
INDUSTRIA CIMENTULUI , STICLĂ ȘI CERAMICĂ**

**Echipa de redactare: VĂLEANU FELICICA-ROCA OBIECTE SANITARE BUCUREȘTI
DRAGOMIR IOANA-ROCA OBIECTE SANITARE BUCUREȘTI
LUCA ZAMFIRIȚA-ROCA OBIECTE SANITARE BUCUREȘTI**

Verificator sectorial: IVAN IOANA-ROCA OBIECTE SANITARE BUCUREȘTI

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

Margineanu Anca- director Patronat, membru 1

Ramona Veleanu - vicepresedinte FGS Familia- membru 2

Denumirea documentului electronic: SO_MIC_5

**Responsabilitatea pentru conținutul standardului ocupațional revine Comitetului Sectorial:
Materiale de Construcții, Industria Cimentului, Sticlă și Ceramică**

Descriere: prepararea este operația de prelucrare a materiilor prime prin măcinare, delaiere, omogenizare, în vederea obținerii unui amestec apt pentru fasonare prin turnare în forme.

Prezentul document a fost elaborat ca rezultat al dezvoltării analizei ocupaționale pentru aria ocupațională preparator masa glazura grupă COR 8139 .

În COR nu există ocupații din aria ocupațională respectivă.

Preparatorul își desfășoară activitatea în domeniul industriei materialelor de construcții, sectorul ceramică, de obținere a obiectelor sanitare. Acest operator prepară amestecul necesar pentru turnarea obiectelor sanitare și glazura necesară acoperirii acestora.

Dezvoltarea industriei ceramice, solicită o calificare a forței de muncă aptă să realizeze un amestec cu proprietăți constante conform documentației în vigoare, care să conducă la obținerea de produse de clasă superioară, utilizând tehnologii moderne.

Lista unităților de competență

Unități de competență cheie	
Titlul unității 1: Comunicare în limba oficială	2
Titlul unității 2: Comunicare în limbi străine	1
Titlul unității 3: Competențe de bază în matematică, știință și tehnologie	1
Titlul unității 4: Competențe informatice	1
Titlul unității 5: Competența de a învăța	2
Titlul unității 6: Competențe sociale și civice	2
Titlul unității 7: Competențe antreprenoriale	1
Titlul unității 8: Competențe de exprimare culturală	1
Unități de competență generale	
Titlul unității 1:Aplicarea prevederilor legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă	2
Titlul unității 2:Aplicarea normelor de protecție a mediului.	2
Titlul unității .3:Asigurarea calității lucrărilor executate.	2
Titlul unității .4:Organizarea locului de muncă.	2
Titlul unității 5:Întreținerea echipamentelor de lucru.	2
Unități de competență specifice	
Titlul unității 1:Măcinarea materiilor prime degresante	3
Titlul unității 2:Prelevarea probelor de amestec	3
Titlul unității 3:Golirea morilor	3
Titlul unității 4:Alimentarea turbodelaiorului	3
Titlul unității 5:Delaierea materiilor prime plastice	3
Titlul unității 6:Omogenizarea barbotinei	3

<p>Titlul unității 7: Pregătirea materiilor prime și auxiliare pentru obținerea glazurii.</p>	
<p>Titlul unității 8: Măcinarea materiilor prime pentru glazură</p>	

1. APLICAREA PREVEDERILOR LEGALE REFERITOARE LA SECURITATEA ȘI SĂNĂTATEA ÎN MUNCĂ (unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Identifică riscurile în muncă	1.1. Riscurile în muncă sunt identificate în funcție de particularitățile locului de muncă. 1.2. Riscurile în muncă sunt identificate conform prevederilor legale. 1.3. Riscurile în muncă sunt identificate conform cu prevederile producătorului.	Identificarea riscurilor în muncă, se face cu promptitudine, responsabilitate și operativitate.
2. Aplică prevederile legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă	2.1. Prevederile legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă se aplică în funcție de particularitățile locului de muncă. 2.2. Prevederile legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă se aplică conform reglementărilor în vigoare. 2.3. Prevederile legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă se aplică conform procedurilor interne.	Aplicarea prevederilor legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă se face cu responsabilitate, corectitudine, grijă și operativitate.
3. Intervine în caz de urgență	3.1 În caz de urgență se acționează conform reglementărilor în vigoare. 3.2 În caz de urgență se acționează conform procedurilor specifice în domeniul situațiilor	Intervenția în caz de urgență se face cu promptitudine, operativitate și responsabilitate.

	de urgență.	
Contexte:		
<i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în locuri special amenajate operației de preparare masă, glazură, în spații de lucru închise.		
<i>Modul de desfășurare al activității:</i> în plan orizontal și vertical.		
<i>În situații de urgență:</i> este direct subordonat șefului de formație și are atribuții specifice de intervenție, reparatorul este obligat să poarte echipamentul de lucru și protecție, să participe și să-și însușească instructajele periodice.		
Gama de variabile:		
<i>NSSM se referă la:</i> norme genarale și norme specifice locului de muncă.		
<i>Instructaje periodice:</i> zilnice, lunare sau la intervale stabilite prin instrucțiuni proprii în funcție de specificul condițiilor de lucru.		
<i>Tipuri de accidente posibile:</i> traumatisme mecanice (loviri, răniri, fracturi), probleme respiratorii, intoxicații cu substanțe chimice.		
<i>Măsuri de prim ajutor:</i> corespunzătoare tipului de accident.		
<i>Echipe de protecție:</i> tricou, costum salopetă, pantofi, cizme cauciuc, mască praf.		
<i>Particularitățile locului de muncă:</i> configurație, desfășurare pe orizontală, verticală, mod de organizare al spațiilor.		
<i>Mijloace semnalizare:</i> semnale luminoase și/sau acustice, panou de avertizare, etichete, atenționări verbale asupra unor evenimente.		
<i>Factorii de risc:</i> referitor la locul de muncă (spații închise, luminozitate, proces tehnologic, zgomote).		
: referitor la sarcina de muncă (tipul activității de executat și efortul fizic individual).		
<i>Riscuri:</i> pericol de lovire, de alunecare, de cădere de la înălțime.		
<i>Modalități de intervenție:</i> îndepărtarea accidentaților din zona periculoasă, degajarea frontului pentru eliberarea accidentaților prinși sub dărâmături, anunțarea operativă a persoanelor abilitate.		
Spații de lucru închise.		
<i>Servicii abilitate:</i> ambulanță, pompieri, protecție civilă.		
<i>Personal abilitat:</i> inginer, șef formație, responsabil SSM.		

Cunoștințe:

- norme SSM,proceduri de lucru specifice locului de muncă ;
- norme PSI specifice locului de muncă;
- planul de evacuare în caz de incendiu;
- utilizarea echipamentelor de stingere a incendiilor;
- proceduri de evacuare în caz de urgență;
- proceduri de intervenție în caz de accident;

2. APLICAREA NORMELOR DE PROTECȚIE A MEDIULUI (unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Identifică riscurile de mediu	1.1. Riscurile de mediu sunt identificate conform legislației în vigoare și procedurilor interne specifice. 1.2. Riscurile de mediu sunt identificate prin instructaje periodice.	Identificarea riscurilor de mediu se face cu promptitudine, responsabilitate și atenție.
2. Acționează pentru diminuarea riscurilor de mediu	2.1. Diminuarea riscurilor de mediu se face conform legislației în vigoare și procedurilor interne specifice. 2.2. Diminuarea riscurilor de mediu se face prin evitarea impactului nociv asupra mediului înconjurător zonei de lucru.	Acțiunea de diminuare a riscurilor de mediu se realizează cu responsabilitate și operativitate.
3. Contribuie la diminuarea consumului de resurse naturale	3.1. Diminuarea consumului de resurse naturale se face conform legislației în vigoare. 3.2. Diminuarea consumului de resurse naturale se face conform procedurilor interne.	Contribuția la diminuarea consumului de resurse naturale se face cu responsabilitate, operativitate, grijă și atenție.
Contexte: <i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în locuri special amenajate operației de preparare masă, glazură, în spații de lucru închise. <i>În situațiile de risc de mediu:</i> acționează conform dispozițiilor șefului de formație,		

responsabilului de mediu și procedurilor interne.

Este obligat să respecte procedurile interne de protecția mediului și să participe la instructajele periodice.

Gama de variabile:

Factorii de mediu: apă, aer, sol.

Riscuri: poluarea apei, aerului, solului.

Factorii de risc asupra mediului: chimici (substanțe toxice), mecanici (vibrații, zgomote), expunere la pulberi în suspensie în aer/apă.

Deșeuri rezultate: ambalaje, rezidii tehnologice.

Instructaje periodice: săptămânale, lunare sau la intervale stabilite.

Persoane abilitate: inginer, șef formație, responsabil mediu.

Cunoștințe:

-legislația în vigoare privind protecția mediului;

-norme interne de protecția mediului și proceduri specifice locului de muncă

-cunoașterea deșeurilor care afectează mediul, specifice locului de muncă;

-fișa postului;

-regulament de ordine interioară;

3. ASIGURAREA CALITĂȚII LUCRĂRILOR EXECUTATE (unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Identifică cerințele de calitate specifice	1.1. Cerințele de calitate specifice sunt identificate conform fișelor tehnologice. 1.2. Cerințele de calitate specifice sunt identificate conform tehnologiei de control. 1.3. Cerințele de calitate specifice sunt identificate conform instructajelor periodice cu privire la calitatea operațiilor.	Identificarea cerințelor de calitate specifice se face cu responsabilitate și operativitate.
2. Respectă procedurile tehnice de asigurare a calității	2.1. Procedurile tehnice de asigurare a calității sunt respectate conform SMC sau normelor interne de calitate.	Respectarea procedurilor tehnice de asigurare a calității se face cu responsabilitate, seriozitate și atenție.
3. Verifică calitatea operațiilor executate	3.1. Calitatea operațiilor executate sunt verificate conform procedurilor SMC sau normelor interne de calitate. 3.2. Calitatea operațiilor executate sunt verificate pe faze de lucru în condițiile de calitate impuse.	Verificarea calității operațiilor executate se face cu responsabilitate, seriozitate și atenție.
4. Sesizează neconformitățile	4.1. Neconformitățile sunt sesizate conform procedurilor SMC sau normelor interne de calitate.	Sesizarea neconformităților se face cu promptitudine și operativitate.
5. Remediază neconformitățile	5.1. Neconformitățile sunt remediate conform acțiunilor corective prevăzute în	Remediarea neconformităților se face cu promptitudine și operativitate.

	<p>procedurile SMC.</p> <p>5.2. Neconformitățile sunt remediate conform normelor interne de calitate.</p>	
<p>Contexte:</p> <p><i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în locuri special amenajate operației de preparare masă, glazură, în spații de lucru închise.</p> <p>Preparatorul trebuie să execute controlul vizual al operațiilor efectuate sau să i se verifice calitatea operațiilor prin probe și analize laborator.</p> <p>Preparatorul trebuie să participe și să-și însușească instructajele de prevenire al defectelor de preparare, prin acțiuni corective și preventive.</p>		
<p>Gama de variabile:</p> <p>Manualul calității aferent implementat sau norme interne de calitate.</p> <p>Planuri de verificare a calității operațiilor executate din care să rezulte încadrarea în cerințele specifice de calitate.</p> <p><i>Documente care se întocmesc în urma verificărilor:</i> rapoarte de neconformitate, controlul produsului neconform, acțiuni preventive și corective, bulletine de analiză.</p> <p><i>Metode de verificare:</i> vizual, probe și analize de laborator.</p> <p><i>Cauze care generează defecte:</i> nerespectarea tehnologiei, eroare umană.</p> <p><i>Acțiuni corective:</i> instructaj al personalului care execută operații în procesul de producție, exact pe defectul analizat sau acțiuni preventive care presupune un instructaj de prevenire al defectelor.</p> <p><i>Neconformitățile produsului preparat:</i> neîncadrarea parametrilor în valorile prevăzute în fișele tehnologice: finețea de măcinare, greutatea litrică, fluiditatea, tixotropia, absorbția de apă, deformare, aspect după ardere.</p>		
<p>Cunoștințe:</p> <p>-proceduri din SMC specifice locului de muncă;</p> <p>-norme interne de asigurarea calității;</p> <p>-acțiuni preventive și corective specifice locului de muncă;</p> <p>-metoda de lucru;</p>		

-proceduri de lucru;

-tehnologia de control;

4. ORGANIZAREA LOCULUI DE MUNCĂ (unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Identifică operațiile locului de muncă	1.1. Operațiile locului de muncă sunt identificate conform operației de executat. 1.2. Operațiile locului de muncă sunt identificate conform specificațiilor din fișa tehnologică. 1.3. Operațiile locului de muncă sunt identificate conform graficului de lucru.	Identificarea operațiilor și sarcinilor locului de muncă se face cu grijă, atenție și responsabilitate.
2. Identifică mijloacele de muncă necesare	2.1. Mijloacele de muncă necesare sunt identificate pe baza fișelor tehnologice. 2.2. Mijloacele de muncă necesare sunt identificate în funcție de operația ce urmează a fi executată. 2.3 Mijloacele de muncă necesare sunt identificate în funcție de toate activitățile planificate pentru ziua de lucru.	Identificarea mijloacelor de muncă necesare se face cu meticulozitate și operativitate.
3. Aprovizionează locul de muncă cu mijloacele necesare	3.1. Mijloacele de muncă necesare sunt aprovizionate conform fișei tehnologice. 3.2. Mijloacele de muncă necesare sunt aprovizionate în funcție de stocurile existente. 3.3. Materialele și	Aprovizionarea cu mijloace de muncă necesare se face cu atenție, responsabilitate și operativitate.

	semifabricatele sunt aprovizionate conform fișei tehnice.	
4. Curăță aria de lucru	<p>4.1. Aria de lucru este curățată prin recuperarea materialelor re folosibile conform normelor de mediu.</p> <p>4.2. Aria de lucru este curățată prin depozitarea deșeurilor ordonat în locuri special amenajate.</p> <p>4.3. Aria de lucru este curățată în condiții de igienă și siguranță, conform normelor de mediu și SSM specifice.</p>	Curățarea ariei de lucru se face cu responsabilitate și operativitate.
<p>Contexte:</p> <p><i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în locuri special amenajate operației de preparare masă, glazură, în spații de lucru închise.</p> <p>Preparatorul trebuie să știe să-și organizeze locul de muncă în condiții de siguranță, respectând graficul de lucru, stocurile existente, fișele tehnice, normele de mediu și SSM specifice.</p>		
<p>Gama de variabile:</p> <p><i>Echipamente de lucru și utilaje:</i> mori cu bile, turbodelaioare, instalație de sitare și deferizare, agitatoare de stocaj, sistem de benzi transportoare, buncăre, apometre pentru dozare apă, sistem de dozare volumetrică, cântar, pompe, conducte transport.</p> <p><i>Spațiu de lucru:</i> închis cu spații de depozitare materii prime, auxiliare și deșeuri.</p> <p><i>Surse utilizate:</i> aer, apă, energie.</p> <p><i>Tipul lucrărilor:</i> identificarea mijloacelor de muncă (gură alimentare/golire, pâlnie alimentare, furtun transport, dop, filtru, pompă), inventariere stocuri materiale existente, aprovizionare cu materiale și semifabricate (deșeu crud, glazură recuperată).</p> <p><i>Metode de curățenie:</i> degajarea materialelor nefolosite, a deșeurilor rezultate, apelor uzate, spălarea suprafețelor, agitatoarelor, a filtrelor, sitelor, magneților, vanelor, conductelor, pompelor.</p> <p><i>Materiale folosite la curățenie:</i> raclete, măhuri, galeți, bureți, tomberon pentru colectare deșeuri,</p>		

pompă pentru spălare suprafețe.

Cunoștințe:

- fișa postului;
- procesul tehnologic:proceduri și instrucțiuni de lucru specifice activității de preparare masă glazură;
- metoda de lucru;
- modul de separare al deșeurilor;
- modul de organizare al locului de muncă;
- materiale și echipamente folosite;
- modul de aprovizionare al materialelor și semifabricatelor;
- modul de manipulare,transportul și depozitarea materialelor și semifabricatelor;
- criterii de apreciere a materialelor utilizate;
- cunoștințe pentru utilizarea utilajelor și echipamentelor din sectorul preparare masă glazură;

5. ÎNTREȚINEREA ECHIPAMENTELOR DE LUCRU (unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1.Verifică starea utilajelor și subansamblurilor	1.1. Utilajele și subansamblurile sunt verificate conform instrucțiunilor de lucru. 1.2. Utilajele și subansamblurile sunt verificate din punct de vedere al stării de funcționare conform normelor interne.	Verificarea utilajelor și subansamblurilor se face cu atenție, profesionalism și responsabilitate.
2.Aplică procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor	2.1. Procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor se aplică conform instrucțiunilor de întreținere și de utilizare. 2.2. Procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor se aplică conform fișei tehnologice.	Aplicarea procedurilor de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor se face cu responsabilitate, acuratețe și grijă pentru calitatea echipamentului.
3.Informează asupra utilajelor și subansamblurilor cu deficiențe în funcționare	3.1 Deficiențele de funcționare sunt comunicate în conformitate cu instrucțiunile de utilizare. 3.2. Deficiențele de funcționare sunt comunicate în conformitate cu reglementările interne de la locul de muncă.	Informarea asupra utilajelor și subansamblurilor cu deficiențe în funcționare se face cu responsabilitate, corectitudine profesională și atenție.
Contexte: <i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în locuri special amenajate operațiilor de întreținere. Preparatorul verifică utilajele și subansamblurile din punct de vedere al funcționalității și al		

uzurii.În funcție de rezultatele verificărilor, acesta informează șeful ierarhic.

Gama de variabile:

Tipuri de verificări: de funcționalitate, de uzură.

Tipuri de utilaje și subansambluri: mori cu bile, turbodelaioare, instalație de sitare și deferizare, agitatoare de stocaj, sistem de benzi transportoare, buncăre, sistem de transport pe înălțime, sistem de dozare volumetrică, cântar, pompe, conducte transport.

Materiale și scule pentru întreținere: lavete, perii, vaselină, uleiuri, chei fixe, șurubelnițe.

Verificări periodice ale utilajelor: nivel bile, aspect căpușeală mori, integritate site, curățenie filtru, aspect pardoseală pereți agitatoare de stocaj, sistem agitare.

Documentație de întreținere, proceduri interne de întreținere, fișe tehnologice ce conțin denumire și caracteristici utilaje.

Persoane abilitate: șef formație, șef mentenanță.

Cunoștințe:

-instrucțiuni de utilizare în condiții de siguranță a echipamentelor;

-proceduri de întreținere;

-noțiuni de mecanică;

-tehnologia de preparare masă glazură;

1. MĂCINAREA MATERIILOR PRIME DEGRESANTE (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1.Pregătește echipamentele pentru măcinare	1.1. Echipamentele pentru măcinare se pregătesc conform instrucțiunilor de lucru. 1.2. Echipamentele pentru măcinare se pregătesc cu respectarea normelor SSM specifice.	Pregătirea echipamentelor pentru măcinare se face cu rigurozitate, profesionalism și operativitate.
2.Verifică materiile prime	2.1. Materiile prime se verifică conform normelor interne. 2.2. Materiile prime se verifică conform instrucțiunilor de lucru.	Verificarea materiile prime se face cu exigență profesională, seriozitate și operativitate.
3.Dozează apa necesară măcinării	3.1. Apa necesară măcinării se dozează conform fișei tehnologice. 3.2. Apa necesară măcinării se dozează conform instrucțiunilor de lucru.	Dozarea apei necesară măcinării se face cu responsabilitate și profesionalism.
4.Programează echipamentul pentru măcinare	4.1. Echipamentul pentru măcinare se programează conform fișei tehnologice. 4.2. Echipamentul pentru măcinare se programează conform instrucțiunilor de lucru. 4.3. Echipamentul pentru măcinare se programează cu respectarea normelor SSM specifice.	Programarea echipamentul pentru măcinare se face cu profesionalism și seriozitate.

<p>5.Urmărește măcinarea</p>	<p>5.1. Măcinarea se urmărește conform fișei tehnologice.</p> <p>5.2. Măcinarea se urmărește conform instrucțiunilor de lucru.</p>	<p>Urmărirea măcinării se face cu responsabilitate și profesionalism.</p>
<p>Contexte:</p> <p><i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în locuri special amenajate operației de preparare masă, glazură.</p> <p><i>Spațiu de lucru:</i> închis cu spații de depozitare materii prime, auxiliare și deșeuri.</p> <p>Surse de aer, apă, energie.</p> <p><i>Preparatorul trebuie să cunoască:</i> toate echipamentele și utilajele folosite, toate materiile prime și auxiliare, instrucțiunile tehnologice, norme de mediu și SSM specifice astfel încât, amestecul obținut să respecte parametrii de lucru în condiții de igienă și siguranță.</p>		
<p>Gama de variabile:</p> <p><i>Echipamente de lucru și utilaje:</i> mori cu bile, sistem de benzi transportoare, apometre pentru dozare apă, echipament pentru încărcare moară.</p> <p><i>Tipuri de utilaje cu care se realizează dozarea materiilor prime:</i> cântărire automatizată, cântar mecanic.</p> <p><i>Tipuri de materii prime și auxiliare:</i> argilă, nisip, caolin, feldspat, ciob ars, fluidificatori.</p> <p><i>Tipuri de verificări ale materiilor prime:</i> de aspect, de puritate.</p> <p><i>Parametrii materiilor prime înainte de măcinare:</i> umiditate (%).</p> <p><i>Parametrii de lucru ai amestecului:</i> greutate litrică, fluiditate, finețe de măcinare.</p> <p>Instrucțiunile tehnologice conțin modul de lucru pe etape și utilaj.</p>		
<p>Cunoștințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> -flux tehnologic sector preparare masă ; -metoda internă de lucru; -fișe tehnologice; -instrucțiuni de lucru; 		

- materiale folosite;
- cerințe de calitate și de mediu;
- tipuri de defecte specifice;
- noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare;
- noțiuni generale despre caracteristicile materiilor prime folosite;
- noțiuni de programare utilaje;
- noțiuni de mecanică;
- norme SSM;

2. PRELEVAREA PROBELOR DE AMESTEC (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie
		3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Oprește utilajul	<p>1.1. Utilajul se oprește conform normelor de siguranță.</p> <p>1.2. Utilajul se oprește conform instrucțiunilor de lucru.</p>	Oprirea utilajului se face cu responsabilitate și rigurozitate.
2. Recoltează probe din amestec obținut	<p>2.1. Probele de amestec obținut se recoltează conform metodei de lucru.</p> <p>2.2. Probele de amestec obținut se recoltează cu respectarea timpilor de măcinare din fișele tehnologice.</p> <p>2.3. Probele de amestec obținut se recoltează în condiții de igienă conform normelor interne.</p>	Recoltarea probelor amestecului obținut se face cu corectitudine, exigență profesională și operativitate.
3. Transmite proba la laborator	<p>3.1. Proba este transmisă la laborator în timp util, pentru respectarea timpilor de măcinare, conform fișelor tehnologice.</p> <p>3.2. Proba este transmisă la laborator conform instrucțiunilor de lucru.</p>	Transmiterea probei la laborator se face cu responsabilitate și rigurozitate.
Contexte:		
<i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale		

industriale, în locuri special amenajate operației de preparare masă, glazură.

Spațiu de lucru: închis cu spații de depozitare materii prime, auxiliare și deșeuri.

Surse de aer, apă, energie.

Preparatorul trebuie să știe să preleveze probe respectând instrucțiunile și metoda de lucru, în condiții de igienă și siguranță.

Gama de variabile:

Tipuri de amestecuri: degresant obținut după operația de măcinare, barbotina proaspătă care include amestecul degresant și materiile prime plastice delaiate împreună cu fluidificatorii și apa, deșeu crud delaiat și barbotina finală obținută prin omogenizare, amestec glazură.

Prelevarea probelor are ca obiectiv determinarea parametrilor de lucru ai amestecului de masă și glazură: greutate litrică, fluiditate, finețe de măcinare, tixotropie, temperatură, viteză de uscare, fuzibilitate, aspect după ardere.

Tipuri de materiale cu care se realizează prelevarea probelor: cană plastic gradată, cană inox cu coadă confecționată specific pentru probe mori, agitatoare, chei pentru deschidere/închidere, șuruburi capac mori.

Metoda de lucru conține o înșiruire de operații de executat, folosind echipamentele și utilajele din dotare.

Cunoștințe:

- flux tehnologic sector preparare masă ,glazură;
- metoda internă de lucru;
- fișe tehnologice;
- proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de prelevare probe;
- materiale folosite;
- cerințe de calitate și de mediu;
- tipuri de defecte specifice;
- noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare;
- proprietățile fizice ale amestecului obținut pentru masă și glazură;
- noțiuni de programare utilaje, noțiuni de mecanică;

-norme SSM specifice;

3. GOLIREA MORILOR (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1.Verifică echipamentele necesare golirii morilor	1.1. Echipamentele necesare golirii morilor sunt verificate conform normelor interne. 1.2. Echipamentele necesare golirii morilor sunt verificate conform instrucțiunilor de lucru.	Verificarea echipamentelor necesare golirii morilor se face cu rigurozitate și profesionalism.
2.Poziționează moara pentru pregătirea golirii	2.1. Moara se poziționează pentru golire conform instrucțiunilor de lucru. 2.2. Moara se poziționează pentru golire, respectând normele interne de protecție specifice.	Poziționarea morii pentru pregătirea golirii se face cu profesionalism și operativitate.
3.Montează echipamentele necesare golirii	3.1. Echipamentele necesare golirii, se montează în ordinea stabilită, conform fișei tehnologice. 3.2. Echipamentele necesare golirii, se montează cu respectarea normelor de SSM specifice. 3.3. Echipamentele necesare golirii, se montează cu limitarea pierderilor, conform normelor de protecția mediului.	Montarea echipamentelor necesare golirii se face cu responsabilitate, profesionalism și operativitate.
4. Acționează golirea, sitarea,	4.1. Golirea, sitarea, deferizarea amestecului se face conform	Acționarea golirii, sitării, deferizării amestecului degresant se face cu

<p>deferizarea amestecului degresant</p>	<p>instrucțiunilor de lucru.</p> <p>4.2. Golirea, sitarea, deferizarea amestecului se face după confirmarea parametrilor de laborator.</p> <p>4.3. Golirea, sitarea, deferizarea amestecului se face cu respectarea normelor de SSM specifice.</p> <p>4.4. Golirea, sitarea, deferizarea amestecului se face cu limitarea pierderilor conform normelor de protecția mediului.</p>	<p>responsabilitate profesionalism și operativitate.</p>
<p>Contexte:</p> <p><i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în locuri special amenajate operației de preparare masă, glazură.</p> <p>Spațiu de lucru închis cu spații de depozitare (agitatoare) amestec degresant și glazură.</p> <p>Surse de aer, apă, energie.</p> <p>Preparatorul trebuie să știe să golească morile de masă , glazură, respectând instrucțiunile de lucru, fișele tehnologice, normele interne de protecție și securitate în muncă, normele de mediu astfel încât parametrii amestecul obținut să respecte parametrii de lucru și să nu existe pierderi.</p>		
<p>Gama de variabile:</p> <p><i>Tipuri de verificări:</i> funcționalitate, uzură, curățenie (atât pentru preparare masă cât și glazură).</p> <p><i>Tipuri de utilaje folosite la preparare masă și glazură:</i> mori cu bile (măcinare umedă), site vibratoare, deferizatoare, agitatoare de stocaj.</p> <p><i>Tipuri de echipamente folosite la golirea morilor de masă și glazură:</i> dop aerisire, capac moară, gură golire, furtun transport amestec, pompă golire, filtru.</p> <p><i>Tipuri de magneți:</i> circulari, bară, carcasă.</p> <p>Golirea morilor de masă și glazură se realizează prin sistemul de sitare-deferizare, într-un agitator de stocaj, stabilit în prealabil după ce a fost verificat.</p> <p>Sitarea-deferizarea amestecului de masă și glazură se face prin sită vibratoare circulară și prin sistemul de magneți, poziționați astfel încât barbotina/glazura să treacă peste acesta.</p> <p>Reglarea debitului la furtunul de golire pentru masă și glazură, se face astfel încât să nu existe</p>		

pierderi de material și să se execute corect operația de sitare-deferizare.

Parametrii de lucru ai amestecului de masă: greutate litrică, fluiditate, finețe de măcinare.

Parametrii de lucru ai amestecului de glazură: greutate litrică, fluiditate, finețe de măcinare.

Cunoștințe:

- flux tehnologic sector preparare masă/glazură ;
- metoda internă de lucru;
- fișe tehnologice;
- proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de sitare-deferizare ;
- materiale folosite;
- cerințe de calitate și de mediu;
- tipuri de defecte specifice;
- noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare;
- proprietățile fizice ale amestecului obținut pentru masă și glazură;
- modul de funcționare al utilajelor de transport pe înălțime;
- modul de separare al deșeurilor, ambalajelor;
- noțiuni de programare utilaje;
- noțiuni de mecanică;
- norme SSM specifice;

4. ALIMENTAREA TURBODELAIORULUI (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Verifică funcționalitatea turbodelaiorului	1.1 Funcționalitatea turbodelaiorului se face conform fișei tehnologice. 1.2. Funcționalitatea turbodelaiorului se face cu respectarea normelor de SSM specifice.	Verificarea funcționalității turbodelaiorului se face cu rigurozitate, responsabilitate și profesionalism.
2.Pornește turbodelaiorul	2.1. Turbodelaiorul se pornește conform instrucțiunilor de lucru. 2.2. Turbodelaiorul se pornește conform metodei de lucru. 2.3 Dozarea amestecului degresant conform fișei tehnologice.	Pornirea turbodelaiorul se face cu responsabilitate, profesionalism și operativitate.
3. Urmărește calitatea materiilor prime plastice alimentate	3.1. Calitatea materiilor prime plastice alimentate se urmărește conform normelor interne de lucru. 3.2. Calitatea materiilor prime plastice alimentate se urmărește conform instrucțiunilor de lucru. 3.3. Calitatea materiilor prime plastice alimentate se urmărește conform fișei tehnologice.	Urmărirea calității materiilor prime plastice alimentate, se face cu profesionalism, atenție distributivă și operativitate.

Contexte:

Locul de desfășurare a activităților: fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în locuri special amenajate operației de preparare masă.

Spațiu de lucru închis cu spații de depozitare (agitatoare) amestec degresant.

Surse de aer, apă, energie.

Preparatorul trebuie să știe să alimenteze turbodelaierul după ce a fost verificat conform normelor interne, să utilizeze utilajele și echipamentele necesare, să cunoască materiile prime, să respecte fișele tehnologice astfel încât parametrii amestecul obținut să respecte parametrii de lucru în condiții de igienă și siguranță.

Gama de variabile:

Echipamente și dispozitive pentru dozare: sistem de benzi prin cântărire automată, cântar, dozator volumetric.

Tipuri de utilaje: turbodelaier (utilaj în care se delaiază amestecul degresant obținut în mori împreună cu materiile prime plastice, fluidificatori și apă, în vederea obținerii barbotinei proaspete).

Tipuri de materii prime plastice: caolinuri, argilă.

Tipuri de verificări: funcționalitate, uzură, curățenie.

Cauze care ar putea produce deficiențe în funcționare sau staționări ale utilajului: deteriorarea sistemului de agitare, uzura pardoselii agitatorului, resturi de material rămase din șarja anterioară.

Tipuri de impurități: alte tipuri de materii prime amestecate cu materia prima care se vizualizează, bucăți de lemn, hârtie etc.

Spații de stocaj: agitatoare cu sistem de agitare continuă.

Etape tehnologice: măcinare degresanți, sitare-deferizare amestec degresant, depozitarea amestecului, dozarea volumetrică a amestecului degresant, cântărirea materiilor prime plastice, dozarea apei, cântărirea și dizolvarea fluidificatorilor, delaierea acestora și obținerea barbotinei proaspete.

Parametrii de lucru ai amestecului: greutate litrică, fluiditate, finețe de măcinare, tixotropie, temperatură.

Cunoștințe:

- flux tehnologic sector preparare masă ;

- metoda internă de lucru;
- fișe tehnologice;
- proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de delaiere;
- materiale folosite;
- cerințe de calitate și de mediu;
- tipuri de defecte specifice;
- noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare;
- proprietățile fizice ale materiilor prime plastice;
- noțiuni de programare utilaje;
- noțiuni de mecanică;
- norme SSM specifice;

5. DELAIEREA MATERIILOR PRIME PLASTICE (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Urmărește delaierea materiilor prime plastice	1.1. Delaierea materiilor prime plastice se urmărește conform fișei tehnologice. 1.2. Delaierea materiilor prime plastice se urmărește conform instrucțiunilor de lucru.	Urmărirea delaierii materiilor prime plastice se face cu rigurozitate și responsabilitate.
2. Pregătește echipamentele necesare pentru golirea turbodelaiorului.	2.1. Echipamentele necesare pentru golirea turbodelaiorului se pregătesc în ordinea stabilită conform fișei tehnologice. 2.2. Echipamentele necesare pentru golirea turbodelaiorului se pregătesc cu respectarea normelor de SSM specifice.	Pregătirea echipamentelor necesare pentru golirea turbodelaiorului se face cu profesionalism și operativitate.
3. Realizază golirea, sitarea, deferizarea barbotinei proaspete	3.1. Golirea, sitarea, deferizarea barbotinei proaspete se realizează conform instrucțiunilor de lucru. 3.2. Golirea, sitarea, deferizarea barbotinei proaspete se realizează cu respectarea prevederilor avizului de laborator. 3.3. Golirea, sitarea, deferizarea barbotinei proaspete se realizează cu limitarea pierderilor conform	Realizarea golirii, sitării, deferizării barbotinei proaspete se face cu responsabilitate, rigurozitate și operativitate.

	normelor de protecția mediului.	
Contexte:		
<p><i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în locuri special amenajate operației de preparare masă</p> <p>Spațiu de lucru închis cu spații de depozitare (agitatoare) amestec degresant, barbotină proaspătă.</p> <p>Surse de aer, apă, energie.</p> <p>Preparatorul trebuie să știe să urmărească delaierea, să utilizeze echipamentele necesare golirii, sitării, deferizării conform instrucțiunilor de lucru, fișei tehnologice, normelor de SSM și de mediu astfel încât parametrii amestecului obținut să respecte cerințele fișelor tehnologice.</p>		
Gama de variabile:		
<p><i>Tipuri de utilaje:</i> turbodelaior (utilaj în care se delaiază amestecul degresant obținut în mori împreună cu materiile prime plastice, fluidificatori și apă, în vederea obținerii barbotinei proaspete), sistem sitare-deferizare.</p> <p><i>Tipuri de echipamente folosite pentru golirea turbodelaiorului:</i> furtun transport amestec, pompa golire, sistem de vane, filtru.</p> <p><i>Tipuri de magneți:</i> circulari, bară, carcasă.</p> <p><i>Spații de stocaj:</i> agitatoare cu sistem de agitare continuă.</p> <p><i>Parametrii de lucru ai amestecului:</i> greutate litrică, fluiditate, finețe de măcinare, tixotropie, temperatură.</p> <p>Sitarea-deferizarea amestecului se face prin sită vibratoare circulară și prin sistemul de magneți, poziționați astfel încât barbotina să treacă peste aceștia.</p> <p><i>Debit golire:</i> cantitatea de amestec care trece prin sită în unitatea de timp, astfel încât să nu existe pierderi de material, amestecul să nu deverseze înafara suprafeței de sitare.</p>		
Cunoștințe:		
<p>- flux tehnologic sector preparare masă ;</p> <p>-metoda internă de lucru;</p> <p>-fișe tehnologice;</p> <p>-proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de delaiere;</p>		

- proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de sitare și deferizare;
- materiale folosite;
- cerințe de calitate și de mediu;
- tipuri de defecte specifice;
- noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare;
- proprietățile fizice ale materiilor prime plastice;
- noțiuni de programare utilaje;
- noțiuni de mecanică;
- norme SSM specifice;

6. OMOGENIZAREA BARBOTINEI (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Alimentează utilajul de omogenizare	1.1. Utilajul de omogenizare se alimentează conform instrucțiunilor de lucru. 1.2. Utilajul de omogenizare se alimentează conform fișei tehnologice.	Alimentarea utilajului de omogenizare se face cu responsabilitate, rigurozitate și profesionalism.
2. Omogenizează barbotinele	2.1. Barbotinele se omogenizează conform rețetei de fabricație a tipului respectiv. 2.2. Barbotinele se omogenizează conform instrucțiunilor de lucru specifice.	Omogenizarea barbotinelor se face cu responsabilitate și operativitate.
3. Curăță echipamentele de lucru și de stocaj	3.1. Echipamentele de lucru și de stocaj se curăță după fiecare operație de golire, conform instrucțiunilor de lucru, normelor interne, utilizând dispozitive specifice. 3.2. Echipamentele de lucru și de stocaj se curăță periodic conform instrucțiunilor de lucru.	Curățarea echipamentelor de lucru și de stocaj se face cu responsabilitate, operativitate și corectitudine.
Contexte: <i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale		

industriale, în locuri special amenajate operației de preparare masă

Spațiu de lucru închis cu spații de depozitare (agitatoare) pentru barbotina finală.

Surse de aer, apă, energie.

Preparatorul trebuie să știe să omogenizeze barbotinele, respectând rețeta de fabricație, instrucțiunile de lucru specifice astfel încât parametrii amestecului final să respecte fișa tehnologică în condiții de igienă și siguranță.

Gama de variabile:

Tipuri de utilaje folosite: sistem de vane (închideri-deschideri) site vibratoare, deferizatoare, agitatoare de stocaj.

Spații de depozitare: agitatoare de stocaj cu agitare continuă.

Spații de omogenizare: agitatoare cu capacitate mare și agitare continuă.

Tipuri de barbotine: barbotină proaspătă obținută prin operația de măcinare și delaiere, barbotină reîntoarsă de la turnare care se numește retur barbotină turnare, barbotină din deșeu crud obținută prin operația de delaiere a deșeurilor crude.

Deșeurile crude sunt piesele rezultate rebut din toate fazele tehnologice până la ardere.

Dispozitive de curățare: pompă de curățare cu jet de apă, raclete, lopeți, dispozitive speciale de răzuire, tomberoane colectare deșeurilor.

Cunoștințe:

- flux tehnologic sector preparare masă ;

-metoda internă de lucru;

-fișe tehnologice;

-rețeta de fabricație;

-proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de omogenizare și sitare-deferizare;

-materiale folosite pentru curățenie și metode de curățenie;

-cerințe de calitate și de mediu;

-tipuri de defecte specifice;

-noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare;

- proprietățile fizice ale amestecului omogenizat;
- noțiuni de programare utilaje;
- noțiuni de mecanică;
- norme SSM specifice;

7. PREGĂTIREA MATERIILOR PRIME ȘI AUXILIARE PENTRU OBTINEREA GLAZURII (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Verifică funcționalitatea cântarelor.	1.1. Funcționalitatea cântarelor se face conform instrucțiunilor de lucru. 1.2. Funcționalitatea cântarelor se face controlând în prealabil termenul de valabilitate al cântarului.	Verificarea funcționalității cântarelor se face cu responsabilitate și rigurozitate.
2. Desface ambalajele cu materii prime și auxiliare	2.1. Ambalajele cu materii prime și auxiliare se desfac conform instrucțiunilor de lucru. 2.2. Ambalajele cu materii prime și auxiliare se desfac fără pierderi de materii prime conform normelor de protecția mediului. 2.3. Ambalajele cu materii prime și auxiliare se desfac cu respectarea normelor de protecția mediului prin depozitarea corespunzătoare acestora.	Desfacerea ambalajele cu materii prime și auxiliare se face cu profesionalism și operativitate.
3. Pregătește șarja de material pentru măcinare în moară	3.1. Șarja de material pentru măcinare în moară se pregătește conform instrucțiunilor de lucru. 3.2. Șarja de material pentru măcinare în moară se pregătește conform rețetei de fabricație.	Pregătirea șarjei de material pentru măcinare în moară se face cu responsabilitate, rigurozitate și corectitudine.
Contexte:		

În hală industrială, amenajată specific operației de preparare glazură, în spații de lucru închise.
Condiții de desfășurare a activității: lucru pe înălțime.

Preparatorul trebuie să știe să pregătească șarja de material, să cunoască materiile prime și auxiliare, să verifice funcționalitatea utilajelor, să utilizeze utilajele de transport pe înălțime, să respecte fișa tehnologică și instrucțiunile de lucru în condiții de igienă și siguranță. Preparatorul trebuie să fie atestat ISCIR.

Gama de variabile:

Tipuri de utilaje folosite: mori cu bile (măcinare umedă), site vibratoare, deferizatoare, agitatoare de stocaj.

Tipuri de echipamente utilizate: buncăr prevăzut cu șibăr pentru golirea materiilor prime în moară, gură alimentare moară prin care se deversează materiile prime, gură golire amestec rezultat în urma măcinării, vană închidere/deschidere, furtun transport, filtru, pompă golire.

Tipuri de materii prime și auxiliare folosite: feldspat, cuarț, caolin, silicat de zirconiu, marmură, dolomit, coloranți și fluidificatori.

Șarja pregătită este cantitatea de materii prime care se încarcă într-o moară conform rețetei cu corectarea umidității.

Fișa tehnologică conține: caracteristici utilaje, rețeta de fabricație, parametrii de lucru, loc de depozitare amestec rezultat pe diferite faze tehnologice.

Utilaje de transport pe înălțime: electropalan cu sistem funcționare scripete și telecomandă pentru dirijare traseu.

Cunoștințe:

- flux tehnologic sector preparare glazură;
- metoda de lucru;
- fișa tehnologică;
- instrucțiuni de lucru;
- materiile prime utilizate și proprietățile fizice ale acestora;
- modul de funcționare al utilajelor de transport pe înălțime;
- modul de separare al deșeurilor, ambalajelor;
- noțiuni de mecanică;

- norme SSM specifice;
- norme de protecția mediului;
- noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare;

8. MĂCINAREA MATERIILOR PRIME PENTRU GLAZURĂ (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Descarcă buncărele cu materii prime	1.1. Buncărele cu materii prime se descarcă conform instrucțiunilor de lucru. 1.2. Buncărele cu materii prime se descarcă conform fișei tehnologice.	Descarcarea buncărelor cu materii prime se face cu profesionalism și operativitate.
2. Dozează apa	2.1. Apa se dozează conform rețetei.	Dozarea apei se face cu responsabilitate și corectitudine.
3. Pregătește echipamentele pentru măcinare	3.1. Echipamentele pentru macinare se pregătesc conform fișei tehnologice. 3.2. Echipamentele pentru macinare se verifică conform instrucțiunilor de lucru.	Pregătirea echipamentelor pentru macinare se face cu rigurozitate și operativitate.
4. Urmărește măcinarea	4.1. Măcinarea se urmărește continuu, conform fișei tehnologice. 4.2. Măcinarea se reprogamează în caz de întrerupere accidentală prin resetarea timpului de măcinare.	Urmărirea măcinării se face cu rigurozitate și profesionalism.
Contexte: În hală industrială, amenajată specific operației de preaparare glazură, în spații de lucru închise, în condiții de lucru pe înălțime.		

Preparatorul trebuie să știe să descarce buncărele cu materii prime, să dozeze apa, să pregătească echipamentele pentru măcinare, să urmărească măcinarea, respectând instrucțiunile de lucru, fișa tehnologică astfel încât parametrii amestecului obținut să se încadreze în limitele admise.

Preparatorul trebuie să fie atestat ISCIR.

Gama de variabile:

Tipuri de utilaje folosite: mori cu bile (măcinare umedă), site vibratoare, deferizatoare, agitatoare de stocaj.

Tipuri de echipamente utilizate: utilaj pentru transportul buncărului pe înălțime (electropalan), buncăr pe role prevăzut cu șibăr pentru transportul și golirea materiilor prime în moară, gură alimentare moară prin care se deversează materiile prime, gură golire amestec rezultat în urma măcinării, capac pentru închidere după alimentare prevăzut cu garnitură de etanșare, șuruburi de prindere, vană închidere/ deschidere, furtun transport, filtru, pompă golire.

Tipuri de materii prime și auxiliare folosite: feldspat, cuarț, caolin, silicat de zirconiu, marmură, dolomit, coloranți și fluidificatori.

Șarja pregătită este cantitatea de materii prime care se încarcă într-o moară conform rețetei cu corectarea umidității.

Fișa tehnologică conține: caracteristici utilaje, rețeta de fabricație, parametrii de lucru, loc de depozitare amestec rezultat pe diferite faze tehnologice.

Utilaje de transport pe înălțime: electropalan cu sistem funcționare scripete și telecomandă pentru dirijare traseu.

Cunoștințe:

- flux tehnologic sector preparare glazură;
- metoda de lucru;
- instrucțiuni de lucru;
- materiile prime utilizate și proprietățile fizice ale acestora;
- modul de funcționare al utilajelor de transport pe înălțime și atestat de utilizare;
- modul de separare al deșeurilor, ambalajelor;
- noțiuni de mecanică;
- noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare;

AUTORITATEA NAȚIONALĂ PENTRU CALIFICĂRI

CALIFICAREA

PREPARATOR MASA OBIECTE SANITARE

COD RNC al calificării:

Nivelul calificării : 3

Sectorul : Materiale de construcții, industria cimentului, sticlă și ceramică

Versiunea: 0

Data aprobării:

Data propusă pentru revizuire: ianuarie 2011

Echipa de redactare: sing. Valeanu Felicica-SC. ROCA OBIECTE SANITARE

sing. Dragomir Ioana- SC. ROCA OBIECTE SANITARE

ing. Luca Zamfirița- SC. ROCA OBIECTE SANITARE

Verificator sectorial: ing. Ivan Ioana- SC. ROCA OBIECTE SANITARE

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

Margineanu Anca- director Patronat, membru 1

Ramona Veleanu - vicepresedinte FGS Familia- membru 2

Denumire document electronic: Q_MIC_5

Responsabilitatea pentru conținutul acestei calificării revine Comitetului Sectorial

Titlul Calificării: Preparator masă obiecte sanitare

Descriere: Prepararea este operația de prelucrare a materiilor prime prin măcinare, delaiere, omogenizare, în vederea obținerii unui amestec pentru obținerea obiectelor sanitare. Preparatorul este un muncitor calificat capabil să realizeze, de o anumită autonomie și competență și într-un timp dat, sarcinile legate de organizarea locului de muncă, de măcinare, de delaiere, de prelevare de probe amestec, de golire a morilor și turbodelaioarelor și de omogenizare a barbotinelor.

Motivație: Preparatorul își desfășoară activitatea în domeniul industriei materialelor de construcții, sectorul ceramică, de obținere a obiectelor sanitare. Dezvoltarea industriei ceramice, solicită o calificare a forței de muncă aptă să realizeze un amestec cu proprietăți constante conform documentației în vigoare, care să conducă la obținerea de produse de clasă superioară.

Condiții de acces: Persoana care dorește să devină preparator masă obiecte sanitare, trebuie să fie absolvent de liceu cu specific materiale de construcții sau absolvent de școală de arte și meserii.

Rute de progres:

Cerințe legislative specifice: Autorizație ISCIR pentru utilizare sisteme de transport pe verticală.

Titlu calificării: Preparator masă obiecte sanitare

Codul calificării:

Nivelul calificării: 3

LISTA COMPETENȚELOR

Nivelul calificării : 3

Codul unității	Denumirea competenței	Nivel	Credite
	Aplicarea prevederilor legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă	2	
	Aplicarea normelor de protecția mediului	2	
	Asigurarea calității lucrărilor executate	2	
	Organizarea locului de muncă	2	
	Întreținerea echipamentelor de lucru	2	
	Măcinarea materiilor prime degresante	3	
	Prelevarea probelor de amestec	3	
	Golirea morilor	3	
	Alimentarea turbodelaierului	3	
	Delaierea materiilor prime plastice	3	
	Omogenizarea barbotinei	3	

Competență Aplică prevederile legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică riscurile în muncă cu responsabilitate în conformitate cu prevederilor legale, particularităților locului de muncă și prevederilor producătorului.</p> <p>2. Aplică prevederile legale referitoare la sănătatea și securitatea în muncă cu responsabilitate, în funcție de particularitățile locului de muncă, reglementărilor în vigoare și procedurilor interne.</p> <p>3. Intervine în caz de urgență cu promptitudine, în conformitate cu reglementările în vigoare și procedurile specifice în domeniul situațiilor de urgență de la locul de muncă.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Prevederi legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă -Norme interne -Particularitățile locului de muncă -Categorii de risc -Factori de risc -Tipuri de accidente posibile -Mijloace de semnalizare specifice -Norme generale și norme specifice locului de muncă referitoare la securitatea și sănătatea în muncă -Tipuri de instructaje specifice -Echipamente de protecție și modalități de întreținere a acestora -Materiale și echipamente de securitate și sănătate în muncă -Categorii de personal abilitat -Măsuri de prim ajutor corespunzătoare tipului de accident -Categorii de intervenții, servicii și personal abilitat -Planuri de evacuare -Categorii de echipamente de securitate și sănătate în muncă și instrucțiuni de utilizare a acestora -Proceduri interne privind evacuarea în caz de urgență sau accident
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea directă 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris

<ul style="list-style-type: none"> Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit modul de obținere a rezultatelor în contexte diferite. 	<ul style="list-style-type: none"> Întrebări orale
<ul style="list-style-type: none"> Portofoliu 	

Competență Aplicarea normelor de protecția mediului

Cod:

Nivel: 2

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică riscurile de mediu cu promptitudine, în conformitate cu legislația în vigoare și procedurile interne în locuri special amenajate operației de preparare masă.</p> <p>2. Acționează pentru diminuarea riscurilor de mediu cu responsabilitate, în conformitate cu legislația în vigoare, procedurile interne specifice de la locul de muncă.</p> <p>3. Contribuie la diminuarea consumului de resurse naturale cu operativitate, în conformitate cu legislația în vigoare și procedurile interne de la locul de muncă.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Legislația în vigoare privind protecția mediului -Proceduri interne de protecția mediului specifice locului de muncă -Norme interne -Instrucțiuni periodice -Categoriile de situații de risc -Dispozițiile șefului ierarhic și a responsabilului de protecția mediului -Proceduri interne de protecția mediului -Instrucțiuni periodice de protecția mediului -Cunoașterea deșeurilor care afectează mediul specific locului de muncă -Circuitul deșeurilor: colectarea, depozitarea și evacuarea acestora -Regulament de ordine interioară
<p>Metode de evaluare: Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru procesul de preparare masa. Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit activitatea candidaților. 	<ul style="list-style-type: none"> Test scris Întrebări orale
<ul style="list-style-type: none"> Portofoliu 	

Competență: Asigurarea calității lucrărilor executate**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică cerințele de calitate specifice cu operativitate, în conformitate cu fișele tehnologice, tehnologia de control și a instructajelor periodice cu privire la calitatea operațiilor în locuri special amenajate operației de preparare masă.</p> <p>2. Respectă procedurile tehnice de asigurare a calității cu responsabilitate, în conformitate cu SMC sau normele interne de calitate de la locul de muncă.</p> <p>3. Verifică calitatea operațiilor executate cu seriozitate, în conformitate cu procedurile SMC sau a normele interne de calitate impuse pe faze de lucru.</p> <p>4. Sesizează neconformitățile cu promptitudine, în conformitate cu procedurile SMC sau normele interne.</p> <p>5. Remediază neconformitățile cu operativitate, în conformitate cu acțiunile corective prevăzute în procedurile SMC sau normele interne de calitate de la locul de muncă.</p>	<p>-Proceduri din SMC specifice locului de muncă</p> <p>-Tehnologia de control</p> <p>-Fișe tehnologice</p> <p>-Instruiri periodice referitoare la calitatea operațiilor</p> <p>-Controlul vizual al operațiilor conform planurilor de verificare al calității operațiilor de executat</p> <p>-Norme interne de calitate</p> <p>-Metoda de lucru</p> <p>-Planuri de verificare a calității operațiilor executate pe faze tehnologice</p> <p>-Instrucțiuni periodice</p> <p>-Acționează sub îndrumarea șefului ierarhic sau a responsabilului de calitate</p> <p>-Tipuri de metode de verificare</p> <p>-Documente care se întocmesc în urma verificărilor: rapoarte de neconformitate, controlul produsului neconform</p> <p>-Tipuri de neconformități ale amestecului preparat</p> <p>-Cauzele apariției neconformităților</p> <p>-Metode de remediere</p> <p>-Instrucțiuni al personalului care execută operații în cadrul procesului de preparare masă</p> <p>-Momentul de remediere al neconformităților</p> <p>-Acțiuni preventive și corective specifice locului de muncă</p>
<p>Metode de evaluare: Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru procesul de preparare masă ceramică. • Rapoarte de calitate ale specialiștilor care urmăresc activitatea de preparare a 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale

candidaților.	
● Portofoliu	

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

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică operațiile locului de muncă cu grijă în conformitate cu operațiile de executat, specificațiile din fișele tehnologice și graficul de lucru în locuri special amenajate operației de preparare masă.</p> <p>2. Identifică mijloacele de muncă cu meticulozitate în conformitate cu fișele tehnologice, activitățile planificate pentru ziua respectivă și operația ce urmează a fi executată.</p> <p>3. Aprovizionează locul de muncă cu mijloacele necesare în conformitate cu fișele tehnologice, stocurile existente și activitățile planificate pentru ziua respectivă de lucru.</p> <p>4. Curăță aria de lucru cu operativitate în conformitate cu normele de mediu și normele SSM specifice locului de muncă.</p>	<p>- Fișa postului</p> <p>- Proceduri și instrucțiuni de lucru specifice organizării locului de muncă</p> <p>-Modul de organizare al locului de muncă conform graficului de lucru</p> <p>-Metoda de lucru</p> <p>-Fișe tehnologice</p> <p>-Planificarea activității pentru ziua respectivă</p> <p>-Tipuri de echipamente de lucru și utilaje necesare operației de preparare</p> <p>-Modalități de aprovizionare a locului de muncă</p> <p>-Momentul inventarierii stocurilor de materiale și semifabricate</p> <p>-Tipuri de mijloace necesare locului de muncă</p> <p>-Modalități de curățare a ariei de lucru</p> <p>-Metode de curățare</p> <p>-Categorii de materiale și dispozitive utilizate la curățarea ariei de lucru</p> <p>-Modul de separare al deșeurilor</p> <p>-Modul de manipulare, transportul și depozitarea semifabricatelor</p> <p>-Criterii de apreciere a materialelor utilizate</p> <p>-Fluxul tehnologic</p>
Metode de evaluare	
Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru respectivul proces . • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit modul de pregătire al locului de muncă. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
● Portofoliu	

Competență: Întreținerea echipamentelor de lucru**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Verifică starea utilajelor și subansamblurilor cu profesionalism, în conformitate cu fișele tehnologice, instrucțiunile de lucru și normele interne specifice locului de muncă.</p> <p>2. Aplică procedurile de întreținere a utilajelor și subansamblurilor cu acuratețe în conformitate cu instrucțiunile de întreținere și utilizare și fișele tehnologice.</p> <p>3. Informează asupra utilajelor și subansamblurilor cu deficiențe în funcționare cu responsabilitate, în conformitate cu instrucțiunile de utilizare și reglementărilor interne de la locul de muncă.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Fișe tehnologice -Norme interne -Proceduri de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor -Instrucțiuni de utilizare în condiții de siguranță a utilajelor și subansamblurilor -Tipuri de verificări -Modalități de aplicare a procedurilor de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor -Categorii de proceduri de întreținere -Modalități de informare asupra utilajelor și subansamblurilor cu deficiențe în funcționare -Reglementări interne de la locul de muncă -Instrucțiuni de utilizare în condiții de siguranță a echipamentelor -Mijloace de informare -Noțiuni de mecanică -Tehnologia de preparare
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu în procesul de întreținere al echipamentelor utilizate. • Rapoarte de informare asupra deficiențelor în funcționare ale echipamentelor pe durata procesului întocmit de candidați. • Declarații ale specialiștilor care au 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale

urmărit modul de întreținere al echipamentelor și modul de informare.	
● Portofoliu	

Competența: Măcinarea materiilor prime degresante**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Pregătește echipamentele pentru măcinare cu rigurozitate respectând instrucțiunile de lucru și normele SSM specifice locului de muncă.</p> <p>2. Verifică materiile prime cu exigență profesională, respectând instrucțiunile de lucru și normele interne în locurile special amenajate.</p> <p>3. Dozează apa necesară măcinării cu responsabilitate, respectând fișa tehnologică și instrucțiunile de lucru.</p> <p>4. Programează echipamentul pentru măcinare cu profesionalism, respectând fișa tehnologică, instrucțiunile de lucru și normele SSM specifice de la locul de muncă.</p> <p>5. Urmărește măcinarea cu responsabilitate, respectând fișa tehnologică și instrucțiunile de lucru .</p>	<p>-Instrucțiuni de lucru specifice operației de măcinare materii prime degresante</p> <p>-Metoda internă de lucru</p> <p>-Flux tehnologic</p> <p>-Noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare</p> <p>-Tipuri de echipamente utilizate pentru măcinare</p> <p>-Modalități de verificare a materiilor prime</p> <p>-Norme interne</p> <p>-Cerințe de calitate și de mediu</p> <p>-Noțiuni generale despre caracteristicile materiilor prime folosite</p> <p>-Tipuri de materii prime folosite</p> <p>-Tipuri de verificări</p> <p>-Condițiile de verificare a materiilor prime</p> <p>-Modalități de dozare a apei necesară măcinării</p> <p>-Fișa tehnologică</p> <p>-Modalități de programare a echipamentului de măcinare</p> <p>-Norme de securitate și sănătate în muncă</p> <p>-Noțiuni de programare utilaje</p> <p>-Noțiuni de mecanică</p> <p>-Modalități de urmărire a măcinării</p>
Metode de evaluare	
Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	

Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu în procesul de măcinare al materiilor prime. • Rapoarte de informare asupra deficiențelor în funcționare ale echipamentelor pe durata procesului întocmite de candidați. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit modul de lucru al candidaților în faza de măcinare materii prime. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
● Portofoliu	

Competența: Prelevarea probelor de amestec**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Oprește utilajul cu responsabilitate, respectând normele de siguranță și instrucțiunile de lucru specifice de la locul de muncă.</p> <p>2. Recoltează probe din amestec obținut cu exigență profesională, respectând metoda de lucru, timpii de măcinare, normele interne în condiții de igienă și siguranță.</p> <p>3. Transmite proba la laborator cu responsabilitate, respectând timpii de măcinare din fișele tehnologice și instrucțiunile de lucru.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor -Noțiuni despre programare utilaj -Noțiuni de mecanică -Norme de siguranță -Fișa tehnologică -Categorii de personal care se anunță când se oprește utilajul -Metoda de lucru specifică operației de recoltare a probelor -Norme interne de lucru -Proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de prelevare probe -Proprietăți fizice ale amestecului -Tipuri de amestecuri din care se prelevează probe -Tipuri de parametri de lucru ai amestecului rezultați în urma determinărilor pe probele prelevate -Tipuri de materiale cu care se realizează prelevarea și modul de folosire al acestora -Modalități de transmitere la laborator -Flux tehnologic sector preparare masă
Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	

Sectorul : Materiale de construcții, industria cimentului, sticlă și ceramică.

Calificarea preparator masa obiecte sanitare

Q_MIC_5

, pagina 10 din 19

Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru operația de prelevare probe. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit modul de desfășurare al operației de recoltare probe. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
• Portofoliu	

Competența: Golirea morilor**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Verifică echipamentele necesare golirii morilor cu rigurozitate, respectând normele interne și instrucțiunile de lucru specifice .</p> <p>2. Poziționează moara pentru golire cu profesionalism, respectând instrucțiunile de lucru și normele interne de protecție specifice locului de muncă.</p> <p>3. Montează echipamentele necesare golirii morilor cu operativitate, respectând fișa tehnologică, norme de SSM specifice și norme de protecția mediului.</p> <p>4. Acționează golirea, sitarea , deferizarea cu responsabilitate, respectând instrucțiunile de lucru, confirmarea parametrilor de laborator, normele SSM și de protecția mediului în locuri special amenajate operației de golire.</p>	<p>-Fișă tehnologică specifică operației de golire a morilor</p> <p>-Norme interne de protecție și securitate care trebuie respectate la golirea morilor</p> <p>-Norme de mediu</p> <p>-Tipuri de verificări</p> <p>-Modalități de poziționare moară pentru golire</p> <p>-Instrucțiuni de lucru specifice operației de golire a morilor</p> <p>-Noțiuni de mecanică</p> <p>-Noțiuni de programare utilaj</p> <p>-Momentul poziționării utilajului pentru golire</p> <p>-Agitatorul unde are loc golirea utilajului</p> <p>-Instrucțiuni de montare a echipamentelor necesare golirii</p> <p>-Tipuri de echipamente folosite la golire</p> <p>-Modalități de acționare a golirii morilor</p> <p>-Proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de sitare deferizare a amestecului măcinat</p> <p>-Tipuri de utilaje utilizate la sitarea deferizarea amestecului</p>

	<ul style="list-style-type: none"> -Condițiile de desfășurare a activității de sitare deferizare -Flux tehnologic sector preparare masă -Proprietăți fizice ale amestecului obținut prin măcinare, sitare, deferizare -Modul de separare al deșeurilor
Metode de evaluare:	
Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților pe parcursul desfășurării activității de golire a morilor. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit modul de desfășurare al activității acestora în faza de golire a morilor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
● Portofoliu	

Competența: Alimentarea turbodelaierului**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Verifică funcționalitatea turbodelaierului cu rigurozitate în conformitate cu fișele tehnologice și norme SSM specifice de la locul de muncă.</p> <p>2. Pornește turbodelaierul cu responsabilitate în conformitate cu instrucțiunile de lucru, metoda de lucru și fișa tehnologică.</p> <p>3. Urmărește calitatea materiilor prime plastice alimentate cu atenție respectând normele interne de lucru, instrucțiunile de lucru și fișa tehnologică în locuri special amenajate.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare -Fișe tehnologice -Norme interne de verificare a utilajului -Tipuri de verificări care se execută asupra utilajului la fiecare alimentare -Cauze care ar produce deficiențe în funcționare -Modalități de pornire a utilajului -Instrucțiuni de lucru specifice operației de alimentare turbodelaier -Metoda de lucru -Noțiuni de mecanică -Modalități de urmărire a calității materiilor prime plastice ce vor fi alimentate -Tipuri de materii prime plastice urmărite -Tipuri de echipamente și utilaje pentru dozarea materiilor prime plastice -Tipuri de impurități care pot fi întâlnite în materiile prime

	-Proprietățile fizice ale materiilor prime plastice
Metode de evaluare	
Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru procesul de alimentare turbodelaioar. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit desfășurarea activității candidaților și calitatea amestecului obținut. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
• Portofoliu	

Competența: Delaierea materiilor prime plastice**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Urmărește delaierea materiilor prime plastice cu rigurozitate respectând fișele tehnologice și instrucțiunile de lucru.</p> <p>2. Pregătește echipamentele necesare pentru golirea turbodelaioarului cu profesionalism, respectând ordinea stabilită în fișele tehnologice și normele SSM specifice în locurile special amenajate operației de preparare masă.</p> <p>3. Realizează golirea, sitarea, deferizarea barbotinei proaspete cu responsabilitate, respectând instrucțiunile de lucru, prevederile avizului de laborator și normele de mediu în locuri special amenajate cu spații de depozitare.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de delaiere -Metoda internă de lucru specifică operației de delaiere -Fișă tehnologică -Cauze care pot genera deficiențe în funcționare pe tot parcursul delaierii -Categorii de personal care se informează în astfel de situații -Modalități de pregătire a echipamentelor necesare golirii turbodelaioarului -Tipuri de echipamente utilizate la golirea turbodelaioarului -Locul de depozitare al amestecului delaiat -Măsuri de siguranță care trebuie respectate la pregătirea echipamentelor pentru golire și la golirea amestecului delaiat -Modalități de realizare a golirii, sitării, deferizării amestecului delaiat -Prevederile avizului de laborator -Limitarea pierderilor prin respectarea normelor de mediu -Norme SSM specifice - Proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la

	operația de sitare, deferizare a amestecului delaiat -Tipuri de utilaje folosite la sitarea și deferizarea amestecului
Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru procesul de delaiere. • Rapoarte de calitate asupra amestecului obținut de către candidați. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit activitatea candidaților. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
• Portofoliu	

Competența: Omogenizarea barbotinei**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Alimentează utilajul de omogenizare cu responsabilitate în conformitate cu instrucțiunile de lucru și fișa tehnologică în spații de depozitare pentru barbotina finală.</p> <p>2. Omogenizează barbotinele cu operativitate în conformitate cu rețeta de fabricație și instrucțiunile de lucru specifice.</p> <p>3. Curăță echipamentele de lucru și de stocaj cu responsabilitate în conformitate cu instrucțiunile de lucru și normelor interne specifice locului de muncă.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Modalități de alimentare a utilajului de omogenizare -Instrucțiuni de lucru specifice operației de omogenizare -Fișe tehnologice -Metoda internă de lucru -Tipuri de echipamente utilizate pentru alimentare -Tipuri de utilaje de omogenizare -Categorii de personal abilitat în stabilirea alimentării utilajului de omogenizare -Modalități de omogenizare a barbotinelor -Rețeta de fabricație -Flux tehnologic -Noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor -Proprietăți fizice ale amestecului -Tipuri de barbotine pentru omogenizare -Modalități de curățare a echipamentelor de lucru și stocaj -Tipuri de materiale folosite pentru curățenie și

	metode de curățare -Norme SSM specifice -Momentul executării operației de curățare -Noțiuni de programare utilaje
Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru procesul de omogenizare al barbotinelor. • Rapoarte de calitate asupra amestecului obținut de către candidați. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit desfășurarea activității candidaților. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
● Portofoliu	