

**Consiliul pentru Standarde Ocupaționale și Atestare**  
**Unitatea de Cercetare și Servicii Tehnice**

**STANDARD OCUPATIONAL**

**Ocupația: Tehnolog confecții din tricotaje și țesături**

**Domeniul: Industria ușoară, a pielăriei și încălțăminte**

**București 2000**

Unitatea pilot:

Triconf SA, București

Coordonator proiect standard ocupațional:

Mikaela Didgard Bălan

Membrii echipei de redactare a standardului ocupațional:

Maria Țiru, tehnolog confecții, Triconf

Maria Stancu, tehnolog croitorie, Triconf

Referenți de specialitate:

Georgeta Moraru

Lenuța Neacșu

Standard aprobat COSA la data de 28-06-2000

Cod COSA: K - 246

© copyright 2000 , COSA - U.C.S.T.

Toate drepturile asupra acestui document sunt rezervate.

Acesta nu poate fi reprodus parțial sau integral, nu poate fi folosit sau citat în alte lucrări fara acordul COSA.

## *Tehnolog confecții din tricotaje și țesături*

### **Descrierea ocupației**

Tehnologul din industria ușoară lucrează atât în sala de croitorie cât și în compartimentul: normare – confectionare.

El întocmește documentația de execuție a produsului, urmărește realizarea lui, elaborează procesul tehnologic pe faze de operație, acordă asistență tehnică personalului din secțiile de producție.

De asemenea tehnologul elaborează planul de amplasare a utilajelor, participă la stabilirea pretului de cost, elaborează normele de timp și urmărește încadrarea în normele de producție.

Tehnologul stabilește măsuri și participă la aplicarea acestora în vederea asigurării condițiilor tehnice organizatorice necesare realizării normelor de producție.

## ***Tehnolog confecții din tricotate și țesături***

### UNITĂȚILE DE COMPETENȚĂ

#### ***Domeniile de competență***

Competențe fundamentale

Competențe generale la locul de muncă

Competențe specifice

#### ***Unitățile de competență***

Comunicarea la locul de muncă  
Desfășurarea muncii în echipă

Aplicarea NPM și NPSI  
Urmărirea aplicării politicii organizației în domeniul calității

Acordarea asistenței tehnice personalului din secțiile de producție  
Elaborarea normelor de timp  
Elaborarea planului de amplasare a utilajelor  
Elaborarea procesului tehnologic pe fazele de operații ale  
Întocmirea documentației de execuție a produsului  
Participarea la stabilirea prețului de cost  
Urmărirea încadrării în normele de producție  
Urmărirea realizării producției

## Comunicarea la locul de muncă

Descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Comunicarea informațiilor referitoare la locul de munca	1.1. Sunt identificate și utilizate surse corecte de informare.  1.2. Sunt selectate și analizate în mod corespunzător informațiile necesare optimizării activității.  1.3. Sunt utilizate metode de comunicare corespunzătoare situației date.  1.4. Sunt create condiții optime de colaborare în relațiile de munca cu colegii, șefii, clienții.
2. Participarea la discuții pe teme profesionale	2.1. Partenerilor de discuții le sunt oferite răspunsuri și sugestii pertinente.  2.2. Sunt propuse întregului colectiv acțiuni care duc la îmbunătățirea

Gama de variabile

Unitatea are aplicabilitate la locurile de munca care presupun munca în grup.

Metode de comunicare: verbale (discuția directă, individuală sau de grup), scrise (rapoarte, note informative etc.)

Ghid pentru evaluare

La evaluare se urmărește:

- realizarea unui climat de munca corespunzător;
- modul de comunicare cu diverși interlocutori;
- comportarea în diferite contexte ( normale, de stres etc.).

Cunoștințe

- metode de comunicare;
- cunoștințe de limba română și străină.\_

## Desfășurarea muncii în echipă

Descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Identificarea rolurilor specifice	1.1. Rolurile sunt identificate pe baza informațiilor disponibile despre lucrarea de efectuat.  1.2. Atribuțiile specifice sunt preluate de fiecare membru al echipei.  1.3. Sugestiile pentru îmbunătățirea activității echipei sunt centralizate și furnizate cu claritate și promptitudine.
2. Efectuarea muncii împreună cu ceilalți membri	2.1. Se creează condiții de lucru pentru desfășurarea normală a activității.  2.2. Sarcinile sunt rezolvate printr-un proces agreat și acceptat de toți membrii echipei.  2.3. Fiecare membru al echipei participă alături de ceilalți membri la

Gama de variabile

Mărimea echipei: minim 2 persoane.

–

Ghid pentru evaluare

La evaluare se va urmări:

Capacitatea candidatului de exprimare concisă și clară utilizând corect terminologia de specialitate;  
Capacitatea candidatului de a colabora cu ceilalți membri ai echipei în timpul realizării sarcinilor.

## Aplicarea NPM și NPSI

### Descrierea unității

Unitatea se referă la respectarea și aplicarea normelor de protecția muncii și de pază contra incendiilor pe durata executării lucrărilor. Totodată, unitatea presupune utilizarea și menținerea echipamentelor în condiții de securitate, precum și depozitarea corespunzătoare a materiilor prime și materiale.

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Aplicarea N.P.M.	1.1. Legislația și N.P.M. specifice ocupației sunt însușite corect, conform reglementărilor locului de muncă.  1.2 Lucrările specifice ocupației sunt efectuate în condiții de securitate și respectând N.P.M. de la locul de muncă.  1.3 Echipamentul de protecția muncii este utilizat, întreținut și păstrat conform reglementărilor în vigoare.
2. Aplicarea normelor de P.C.I.	2.1. Normele de P.C.I. sunt însușite corect, conform reglementărilor locului de muncă.  2.2 Lucrările specifice ocupației sunt efectuate în permanență cu respectarea normelor de P.C.I.  2.3 Materialele și instrumentele de P.C.I. sunt utilizate, întreținute și păstrate conform reglementărilor în vigoare.
3. Raportarea pericolelor	3.1 Sursele de risc și accidente sunt identificate rapid, pe toată durata desfășurării activității.  3.2 Pericolele sunt raportate în cel mai scurt timp.
4. Aplicarea procedurilor de urgență	4.1 Măsurile de prim ajutor sunt aplicate corect și rapid în caz de accident.  4.2 Procedurile de urgență sunt aplicate în totalitate și rapid în caz de accident.  4.3 Accidentul este semnalat și raportat în cel mai scurt timp, conform

### Gama de variabile

Unitatea se aplică pentru ocupațiile:

- tehnician confecții și tricotaje;
- tehnolog confecții și tricotaje.

Unitatea se aplică în toate locurile de muncă specifice ocupațiilor respective.

Echipamentul de protecția muncii este specific fiecărui loc de muncă.

Materialele și echipamentele P.C.I. sunt specific fiecărui loc de muncă.

### Ghid pentru evaluare

La evaluare se urmărește:

- modul în care respectă N.P.M. și normele de P.C.I. specifice fiecărui loc de muncă.

Cunoștințe:

- normele de P.C.I. și N.P.M. specifice fiecărei ocupații și fiecărui loc de muncă.

## Urmărirea aplicării politicii organizației în domeniul calității

Descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Identifică parametrii specifici privind calitatea.	1.1. Parametrii specifici privind calitatea sunt identificați pentru fiecare model.  1.2. Parametrii specifici sunt identificați pentru fiecare tip de operație.  1.3. Parametrii specifici privind calitatea sunt identificați pe tot parcursul desfășurării producției.
2. Urmărește aplicarea parametrilor privind calitatea.	2.1. Aplicarea parametrilor privind calitatea este urmărită periodic.  2.2. Aplicarea parametrilor privind calitatea este urmărită pe fiecare produs.  2.3. Aplicarea parametrilor privind calitatea este urmărită pentru fiecare
3. Propune măsuri pentru îmbunătățirea calității.	3.1. Măsurile pentru îmbunătățirea calității sunt propuse și discutate atât cu clientul cât și cu factorii de decizie ai unității.  3.2. Măsurile pentru îmbunătățirea calității sunt propuse respectând normele interne.  3.3. Măsurile pentru îmbunătățirea calității sunt propuse pe întreaga desfășurare a procesului de producție.

Gama de variabile

Unitatea se aplică ocupației de maestru din industria ușoară.

Reglementări și proceduri de calitate : instrucțiuni tehnice de calitate, norme și proceduri operaționale, reglementări privitoare la calitate.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la responsabilitățile maestrului rezultate din reglementările și procedurile de calitate în vigoare

Cunoștințe

- tehnologie de specialitate
- de organizarea muncii și a producției

—

## Acordarea asistenței tehnice personalului din secțiile de producție

Descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Analizează nevoile de instruire.	1.1 Analizarea nevoilor de instruire se face pentru fiecare model în parte.  1.2 Nevoile de instruire sunt analizate în cadrul existenței unei operații cu grad mărit de complexitate.
2. Acordă asistență tehnică personalului privind normele tehnice.	2.1 Acordarea asistenței tehnice se face în vederea respectării modelului omologat.  2.2 Asistența tehnică este acordată pentru respectarea cotelor din fișa de dimensiuni.  2.3 Asistența tehnică este acordată pentru a ușura modul de execuție a unei operații prin introducerea unor dispozitive
3. Instruirea personalului din secția de producție.	3.1 Personalul din secția de producție este instruit pentru evitarea greșelilor.  3.2 Instruirea personalului din secția de producție se face pentru introducerea fiecărui model.  3.3 Personalul din secția de producție este instruit astfel încât să respecte
4. Acordă asistență tehnică personalului privind normele de consum.	4.1 Asistența tehnică se acorda în vederea respectării consumului normat.  4.2 Acordarea asistenței tehnice se face în scopul reducerii consumurilor specifice.  4.3 Acordarea asistenței tehnice se face prin urmărirea modului de
5. Asigură difuzarea la locurile de muncă a proceselor tehnologice.	5.1 Difuzarea în secțiile de producție a proceselor tehnologice se face pentru desfășurarea fluentă a procesului de producție (mod de execuție).  5.2 Difuzarea procesului tehnologic se face pentru fiecare model în parte.

Gama de variabile

nevoia de instruire: instruirea personalului muncitor pentru folosirea utilajelor noi  
norme tehnice: cote, tipuri de cusături  
consum: lungime șablonului, textura materialului

Ghid pentru evaluare

La evaluare se va urmări:  
modul în care analizează nevoile de instruire  
eficiența cu care instruieste personalul  
modul în care asigură difuzarea proceselor de muncă

Cunoștințe:  
tehnologia industriei de confecții  
tipuri de utilaje

## Elaborarea normelor de timp

Descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Efectuează studii și măsurători pentru elaborarea normelor de timp.	1.1 Micșorarea timpului de execuție este realizată prin identificarea de noi metode și dispozitive.  1.2 Elaborarea normelor de timp se face prin fotografierea zilei de muncă.  1.3 Timpul mediu pe operații se stabilește în funcție de nr. de bucăți din comandă. 1.4 Timpul este cronometrat pentru fiecare operație.
2. Calculează normele de timp.	2.1 Norma de timp este calculată prin împărțirea celor 480 min. (8h) la timpul necesar unei faze de execuție.  2.2 Norma de timp este corectată prin adăugarea unui coeficient raportat la complexitatea utilajului.  2.3 Norma de timp este stabilită în funcție de materia primă, model. 2.4 Norma de timp este stabilită pentru fiecare operație.

Gama de variabile

Unitatea se referă la ocupația de tehnolog în industria de confecții din tricot.

dispozitive: de aplicat bentița, la decolteuri, dispozitive de aplicat garnituri.

coeficienți: 10% la mașina simplă, triploc-15%

tipuri de utilaje: mașina de butoniere, triploc, ubertek

tipuri de materie: uni, dungi, carouri

Ghid pentru evaluare

La evaluare se urmărește:

corectitudinea stabilirii normei de timp

corectitudinea calculării normelor de timp

stabilirea unei productivități corespunzătoare tipului de model

Cunoștințe:

cunoștințe medii de matematică

cunoștințe de croitorie

—

## Elaborarea planului de amplasare a utilajelor

Descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Determină necesarul de utilaje și SDV	1.1 Necesarul de utilaje și SDV se stabilește în funcție de model și tipul cusăturii.  1.2 Determinarea necesarului de utilaje și SDV se face prin respectarea ordinii operațiilor din procesul tehnologic.  1.3 Necesarul de utilaje și SDV se stabilește în funcție de numărul de muncitori necesari / operație.
2. Realizează planul de amplasare a utilajelor	2.1 Planul de amplasare a utilajelor este realizat în vederea asigurării fluxului tehnologic.  2.2 Planul de amplasare a utilajelor este realizat astfel încât să elimine timpii morți.  2.3 Planul de amplasare a utilajelor se realizează pentru fiecare model în parte.
3. Urmărește performanțele tehnice ale utilajelor	3.1 Performanțele tehnice ale utilajelor sunt urmărite pentru a obține un timp de execuție a operației cât mai scurt.  3.2 Urmărirea performanțelor tehnice ale utilajelor se face în vederea creșterii calității produsului.  3.3 Performanțele tehnice ale utilajelor sunt urmărite în vederea modernizării unității și a procesului de producție.

Gama de variabile

Unitatea se referă la ocupația de tehnolog în industria de confecții din tricotate.

utilajele pot varia în funcție de tipul cusăturii: mașina simplă, mașina simplă cu două ace, mașini de surfilat SDV- dispozitive ce se aplică pe mașini: dispozitive de aplicat bentița.  
performanțele tehnice ale utilajelor: taie ața, întărește la capetele de cusătură.

Ghid pentru evaluare

La evaluare se va urmări:  
determinarea corectă a necesarului de utilaje și SDV.  
întocmirea corectă a planului de amplasare a utilajelor

Cunoștințe:

tehnologice  
desen tehnic  
matematică  
operare calculator

## Elaborarea procesului tehnologic pe fazele de operații ale produsului

Descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Stabilește ordinea operațiilor și tipul de utilaj	1.1 Ordinea operațiilor este stabilită pentru a asigura desfășurarea procesului tehnologic în condiții optime.  1.2 Tipul utilajului este stabilit în funcție de tipul de cusătură impusă de model.  1.3 Ordinea operațiilor și tipul de utilaj se stabilește pentru fiecare model în parte.  1.4 Ordinea operațiilor se stabilește în funcție de complexitatea
2. Determină tipurile de utilaje și SDV.	2.1 Determinarea tipului de utilaj se face în funcție de materia primă folosită.  2.2 Introducerea de noi dispozitive (SDV) se face în scopul ușurării procesului de producție.  2.3 Tipurile de SDV sunt introduse în vederea creșterii productivității muncii.
3. Stabilește tehnologia de execuție.	4.1 Stabilirea tehnologiei de execuție se face în vederea respectării modelului omologat.  4.2 Tehnologia de execuție se stabilește pentru a preveni defecțiunile de confecționare.

Gama de variabile

unitatea se referă la ocupația de tehnolog din industria de confecții din tricotaje.  
Ordinea operațiilor diferă în funcție de model.

Ghid pentru evaluare

La evaluare se va urmări:  
corectitudinea cu care se stabilește ordinea operațiilor  
eficiența cu care se alege SDV-urile  
modul în care se stabilește tehnologia de execuție

Cunoștințe:  
croitorie

—

## Întocmirea documentației de execuție a produsului

Descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Urmărește încadrarea șabloanelor	1.1 Încadrarea șabloanelor se urmărește pentru respectarea consumului specific pe bucată. 1.2 Încadrarea judicioasă a șabloanelor se urmărește în vederea obținerii de economii. 1.3 Încadrarea șabloanelor se urmărește în vederea asigurării calității
2. Verifică exactitatea încadrării.	2.1 Exactitatea încadrării este verificată conform miniaturii și normei de consum. 2.2 Exactitatea încadrării este verificată în scopul respectării consumului impus de client. 2.3 Exactitatea încadrării se verifică avându-se în vedere materia primă.
3. Urmărește consumurile specifice de materii prime și materiale.	3.1 Consumurile sunt urmărite în vederea respectării cerințelor modelului. 3.2 Consumurile specifice sunt urmărite pentru a stabili necesarul de materii prime și materiale.

Gama de variabile

Unitatea se referă la ocupația de tehnolog din industria ușoară materia primă cu dungă, carouri, uni.

Consumurile specifice variază în funcție de model.

Ghid pentru evaluare

La evaluare se va urmări:

responsabilitatea cu care se urmărește încadrarea șabloanelor.

responsabilitatea cu care se urmărește exactitatea încadrării.

Cunoștințe:

de croitorie

desen tehnic

cunoștințe elementare de matematică, geometrie.

—

## Participarea la stabilirea prețului de cost

Descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Identifică consumurile specifice de materiale și auxiliare.	1.1 Consumurile sunt identificate în funcție de kg /bucată sau metri liniari /bucată  1.2 Consumurile auxiliare sunt identificate în funcție de model. 1.3 Consumurile sunt determinate pentru fiecare tip de operație.
2. Calculează manopera directă pe operații.	1.1 Manopera se calculează pentru fiecare operație.  2.2 Manopera este calculată în funcție de norma de producție pe 8h și salariul tarifar pe 8h.  2.3 Manopera directă se calculează prin împărțirea salariului tarifar la norma de producție.  2.4 Centralizatorul procesului tehnologic se face prin adunarea tuturor prețurilor pe operații. Rezultă manopera directă pe produs.

Gama de variabile

Unitatea se referă la ocupația de tehnolog în industria de confecții din tricotaje.

Consumuri: ață, întărituri.

Ghid pentru evaluare

La evaluare se urmărește:  
corectitudinea identificării consumului specific la materiale și auxiliare.  
corectitudinea calculării prețului pe operație.  
corectitudinea întocmirii centralizatorului.

Cunoștințe:

de contabilitate  
de croitorie

—

## Urmărirea încadrării în normele de producție

Descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Supraveghează încadrarea în normele de producție.	1.1 Corectitudinea încadrării în normele de producție se face prin compararea normei de producție cu norma de producție realizată.  1.2 Încadrarea în normele de producție se stabilește prin compararea normei din procesul tehnologic cu norma realizată.  1.3 Încadrarea în normele de producție se face pe faze de operații în funcție de complexitatea modelului.
2. Propune măsuri de îmbunătățire a procesului de muncă.	2.1 Măsurile de îmbunătățire a procesului de lucru se propun în vederea creșterii productivității.  2.2 Defalcarea operațiilor pe faze de lucru mai scurte se face în vederea executării la intervale de timp mai scurt.  2.3 Procesul de muncă este îmbunătățit prin repartizarea muncitorilor în funcție de rapiditatea, îndemânarea lor.
3. Verifică respectarea disciplinei tehnologice.	3.1 Respectarea disciplinei tehnologice se face în funcție de modelul omologat și procesul tehnologic.  3.2 Verificarea cotelor din fișa tehnică se face prin compararea lor cu produsul direct.  3.3 Desimea cusăturii pe cm. Liniar se verifică avându-se în vedere elasticitatea cusăturii și ața folosită.  3.4 Folosirea corespunzătoare a materialelor auxiliare este verificată în vederea respectării disciplinei tehnologice.

Gama de variabile

Unitatea se referă la ocupația de tehnolog în industria de confecții din tricotate. normele de producție pot varia în funcție de model și produs  
materiale auxiliare: fermoare, nasturi, etc.  
desimea cusăturii: pentru materialele subțiri: - nr. de pași este mai mic: deasă  
pentru materiale groase: - nr. de pași este mai mare: rară

Ghid pentru evaluare

La evaluare se urmărește:  
modul în care supraveghează încadrarea în normele de producție.  
Eficiența mărimilor propuse pentru îmbunătățirea procesului de muncă.

Cunoștințe:  
- de croitorie și normare.

—

## Urmărirea realizării producției

Descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Elaborarea caietelor de teren.	1.1 Caietele de teren sunt elaborate pentru a ține evidența modelelor introduse în fabricație.  1.2 Elaborarea caietelor de teren se face anual.  1.3 Elaborarea caietelor de teren se face în vederea prevenirii eventualelor erori.
2. ține evidența modelelor realizate.	2.1 Evidența materialelor este ținută pe tipuri de model, pe firme, pe măsuri.  2.2 Evidența modelelor realizate este ținută în scopul urmăririi intrării în lucru.  2.3 Evidența modelelor realizate este ținută pentru a fi folosită tehnologia de lucru în cazul repetării comenzii.  2.4 Evidența modelelor realizate este ținută în scopul refolosirii unor tehnologii aplicate anterior.

Gama de variabile

Unitatea se referă la ocupația de tehnolog din industria ușoară.  
evidența poate fi ținută pe firme, pe modele, pe tipuri de materiale.

Ghid pentru evaluare

La evaluare se va urmări:  
respectarea necesarului de date din caietul de teren.  
verificarea datelor înscrise în caiet.

Cunoștințe:  
statistică  
cunoștințe elementare de matematică  
operare pe calculator