

STANDARD OCUPAȚIONAL

Ocupația : CROITOR ȘTANȚATOR PIESE ÎNCĂLȚĂMINTE

Domeniul: Industria ușoară, a pielăriei și încălțăminteii

Cod COR : 826605

Croitor ștanțator piese încălțăminte - 11 unități

Inițiator de proiect :

- S.C. BANATIM S.A. Timișoara
- Agenția Județeană pentru Ocuparea Forței de Muncă - Timiș

Coordonator proiect:

Carmen Cazan - director general S.C. BANATIM S.A. Timișoara

Echipa de redactare a standardului ocupațional:

- Camelia Mănesă - inginer confecționar încălțăminte
 - director tehnic la S.C. BANATIM S.A.
- Valeria Ilea - tehnician confecționar încălțăminte
 - șef serviciu CTC la S.C. BANATIM S.A.
- Dan Târziu - inginer mecanic
 - mecanic șef la S.C. BANATIM S.A.

Echipa de validare / Referenți de specialitate:

- Mirela Pușcău - inginer confecționar încălțăminte
 - președinte APIR (Asociația Producătorilor de Încălțăminte din România).
 - director general la S.C. FILTY S.A. Timișoara
- Daniela Pașca - inginer confecționar încălțăminte
 - director tehnic la S.C. ROSADA S.A. Lugoj
- Neidoni Ioan - tehnician confecții încălțăminte
 - Sindicatul S.C. ROSADA S.A Lugoj
- Ramona Bașan - inginer confecționar încălțăminte
 - șef serviciu tehnic la S.C. RO ALTO GRADIMENTO S.R.L. Timișoara
- Doru Mladin - director general S.C. VÂLCEANA S.A. Râmnicu -Vâlcea, președinte Organizația Patronală de Pielărie și Încălțăminte din România, OPINC
- Adriana Șerban... - inginer, director general Federația Patronală din Industria Ușoară, FEPAIUS
- Gheorghe Ștefănescu, - președinte FSLUTTCPCI, Federația Sindicatelor Libere din Unitățile Textile, Tricotaje, Confecții și Pielărie, Cauciuc, Încălțăminte

UNITĂȚI DE COMPETENȚĂ

Domeniu de competență	Nr. crt.	Titlul unității
FUNDAMENTALE	1	Comunicarea interactivă la locul de muncă
	2	Efectuarea muncii în echipă
GENERALE PE DOMENIUL DE ACTIVITATE	3	Aplicarea NPM și NPSI
	4	Planificarea activității proprii
SPECIFICE OCUPAȚIEI	5	Pregătirea operațiilor de croire și ștanțare a pieselor de încălțăminte
	6	Croirea manuală a pieselor de încălțăminte
	7	Croirea mecanică a pieselor de încălțăminte
	8	Ștanțarea pieselor de încălțăminte
	9	Controlul calității pieselor de încălțăminte decupate
	10	Predarea pieselor decupate
	11	Întreținerea utilajelor specifice operațiilor de croire și ștanțare

Descrierea ocupației

Ocupația „Croitor ștanțator piese încălțăminte” este practică în cadrul firmelor producătoare de încălțăminte, precum și în atelierelor care confecționează încălțăminte la comandă.

Ocupația se referă la activitatea de decupare a pieselor componente ale încălțăminte, respectiv croirea pieselor pentru partea de sus a încălțăminte și anume: piesele exterioare – căpute, vârfuli, vipuști, limbi, barete etc; piese intermediare – căptușeli de întărire, întărituri de capse și de cheiță, șireturi de întărire etc; piesele interioare – căptușeli de pânză sau meșină, vipuști interioare, acoperiș de brant, talonet etc, și ștanțarea pieselor pentru partea de jos a încălțăminte, respectiv: piesele exterioare – tălpi, rame; piesele intermediare – ștaif, bombeu, umplutură, glenc etc; piese interioare – brant, ținând cont de solicitările la care sunt supuse piesele de încălțăminte atât în timpul confecționării cât și în timpul purtării.

Piesele pentru partea de sus a încălțăminte pot fi croite din piei naturale, flexibile, piei artificiale, textile, astfel încât direcția de maximă solicitare a pieselor să coincidă cu direcția de minimă întindere a materialului.

Piesele din piele naturală pentru partea de sus a încălțăminte se croiesc într-un singur strat, iar cele din materiale textile sau sintetice se pot croi în mai multe straturi.

Operația de croire a pieselor pentru partea de sus a încălțăminte din materiale așezate într-un singur strat se poate executa fie manual după conturul tiparelor și cu ajutorul unor cuțite de croit specifice, fie mecanic.

Piesele pentru partea de jos a încălțăminte se ștanțează din piei rigide de bovine, cabaline sau porcine sau din materiale sintetice.

Operația de ștanțare a pieselor pentru partea de jos a încălțăminte se execută mecanic.

Cuțitele pentru croire piese pentru partea de sus a încălțăminte și pentru ștanțat piesele pentru partea de jos a încălțăminte sunt așezate astfel încât să conducă la o utilizare cât mai bună a suprafețelor de material și la reducerea deșeurilor dintre tipare.

Operațiile de croire și de ștanțare se pot executa simultan, în locuri de muncă diferite, piesele rezultate fiind apoi supuse operațiilor de pregătire în vederea asamblării lor.

Locul de muncă este dotat cu dispozitive și utilaje specifice și este aprovizionat cu materiile prime și materialele necesare desfășurării activității.

UNITATEA 1

COMUNICAREA INTERACTIVĂ LA LOCUL DE MUNCĂ

Descriere

Unitatea descrie competența necesară utilizării și adaptării limbajului specific industriei ușoare, în situații diverse și participării constructive la discuții pe teme profesionale în cadrul echipei de lucru.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Preia informații	1.1. Informațiile preluate sunt relevante pentru activitatea desfășurată. 1.2. Primirea de informații se realizează ori de câte ori este nevoie, pentru asigurarea continuității fluxului tehnologic. 1.3. Sursele de informare sunt identificate și utilizate corect.
2. Transmite informații	2.1. Informațiile solicitate sunt oferite prompt și corect. 2.2. Informațiile sunt transmise clar și la obiect. 2.3. Informațiile sunt transmise utilizând terminologia de specialitate.
3. Participă la dialoguri pe teme profesionale	3.1. Problemele profesionale sunt discutate și rezolvate printr-o manieră acceptată de toți membrii echipei. 3.2. Participarea la discuții în grup se face cu respectarea opiniilor celorlalți colegi. 3.3. Punctele de vedere proprii sunt exprimate clar, corect și la obiect.

Gama de variabile

Surse de informații: documentația produsului care este în fabricație, instrucțiuni și proceduri de lucru.

Metode de comunicare: comunicare verbală, scrisă

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- procesul tehnologic-proceduri specifice,
- terminologia de specialitate

La evaluare se va urmări:

- capacitatea de sintetizare a informațiilor transmise
- capacitatea de identificare și utilizare corectă a surselor de informații
- capacitatea de transmitere a informațiilor solicitate cu utilizarea corectă a terminologiei specifice
- modul de adresare și formulare a ideilor;
- claritatea cu care utilizează limbajul specific locului de muncă.

UNITATEA 2

EFFECTUAREA MUNCII ÎN ECHIPĂ

Descriere

Unitatea descrie competența necesară lucrului ca membru al unei echipe și participării la realizarea obiectivelor acesteia.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică rolul și sarcinile în cadrul echipei	1.1. Rolul și sarcinile în cadrul echipei sunt identificate în corelație cu obiectivele de îndeplinit. 1.2. Atribuțiile specifice fiecărui membru al echipei sunt stabilite de comun acord, în funcție de indicațiile șefului direct. 1.3. Termenele de realizare a sarcinilor individuale sunt identificate în timp util în scopul încadrării în sarcinile echipei.
2. Efectuează munca în echipă	2.1. Sarcinile individuale sunt îndeplinite în conformitate cu obiectivul echipei. 2.2. Eventualele necorelări ale activității proprii cu activitatea celorlalți membri ai echipei sunt soluționate în timp util. 2.3. Sarcinile individuale în cadrul echipei se realizează cu seriozitate 2.4. Sarcinile individuale sunt îndeplinite cu încadrarea în normele de lucru și de timp prestabilite.

Gama de variabile

Membrii echipei: colegi, șeful de echipă

Ghid pentru evaluare

Sunt necesare cunoștințe privind :

- componența echipei
- rolurile membrilor echipei
- obiectivul echipei;
- documentația lucrării și normele specifice de lucru;

La evaluare se urmărește :

- capacitatea de integrare într-un colectiv și de colaborare cu ceilalți membri ai echipei
- capacitatea individuală de preluare și executare a sarcinilor încredințate, într-un interval de timp prestabilit, în corelare cu obiectivul general al echipei și în strânsă legătură cu atribuțiile membrilor echipei.

UNITATEA 3**APLICAREA NPM și NPSI****Descriere**

Unitatea descrie competența necesară aplicării și respectării NPM și NPSI specificul locului de muncă

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Aplică NPM	1.1. Normele de protecție a muncii sunt aplicate în conformitate cu specificul locului de muncă. 1.2. Normele de protecție a muncii sunt respectate pe toată perioada de desfășurare a activității. 1.3. Echipamentul de protecție este complet, conform lucrărilor de executat. 1.4. Echipamentul de protecție este întreținut și păstrat în conformitate cu procedura specifică locului de muncă. 1.5. Situațiile periculoase sunt identificate și raportate cu promptitudine persoanelor abilitate, conform reglementărilor de la locul de muncă. 1.6. Securitatea activității desfășurate este asigurată prin respectarea sistemului de avertizare.
2. Aplică normele NPSI	2.1. Normele de PSI sunt aplicate conform specificului locului de muncă. 2.2. Normele PSI sunt aplicate cu rigurozitate pe toată perioada de desfășurare a activității. 2.3. Starea tehnică a echipamentelor de stingere a incendiilor este verificată periodic, în conformitate cu normele specifice. 2.4. Riscul de incendiu este identificat și raportat cu promptitudine persoanelor cu răspundere în domeniu.
3. Aplică proceduri de urgență	3.1. Primul ajutor este acordat rapid și corect în conformitate cu tipul accidentului produs. 3.2. Procedurile de urgență sunt aplicate rapid și cu luciditate, în ordinea prestabilită prin reglementările interne, în funcție de specificul locului de muncă. 3.3. Echipamentele de stingere a incendiilor sunt utilizate corect și cu promptitudine, în funcție de natura incendiului. 3.4. Evacuarea se face în conformitate cu planurile afișate la loc vizibil.

Gama de variabile

Echipament de protecție a muncii: halat, batic, încălțăminte de protecție

Norme de protecția muncii și pentru prevenirea și stingerea incendiilor:

- Norme generale de protecție a muncii;
- NSSM pentru industria confecțiilor din textile, blană și piele;
- Norme generale PSI.

Situații periculoase: scurt circuite, pericol de incendiu ne-electric, defectarea mașinilor, calamități naturale etc.

Sisteme de avertizare:

- instrucțiunile de folosire ale mașinilor și normele specifice de securitate a muncii la mașinile de pregătit;
- plăcuțe avertizoare diverse.

Echipamente pentru prevenirea și stingerea incendiilor:

- hidranți;
- stingătoare cu dioxid de carbon, spumă, pulbere etc.

Tipuri de accidente posibile:

- accidente mecanice produse de părțile în mișcare ale mașinilor de pregătit;
- accidente electrice produse de echipamentele electrice ale mașinilor de pregătit etc.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

- NPM și NPSI generale
- NPM și NPSI specifice locului de muncă
- Echipamentul de protecție și modul de întrebuințare
- Caracteristicile toxice, inflamabile și explozibile ale materialelor utilizate
- Materiale și echipamente pentru stingere a incendiilor
- Proceduri de urgență în caz de incendii și calamități naturale
- Măsuri de acordare a primului ajutor

La evaluare se urmărește :

- capacitatea de aplicare corectă a normelor de protecție a muncii și de prevenire și stingere a incendiilor;
- capacitatea de aplicare promptă și cu luciditate a procedurilor de urgență
- modul de utilizare a utilajelor cu respectarea NPM și NPSI ;
- capacitatea de acordare a primului ajutor în caz de accident;
- capacitatea de decizie și de reacție în situații neprevăzute.

UNITATEA 4 PLANIFICAREA ACTIVITĂȚII PROPRII

Descriere

Unitatea descrie modul de identificare a sarcinilor de lucru și de planificare a activității proprii.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică activitățile proprii	1.1. Activitățile proprii sunt identificate în timp util, la începutul programului de lucru. 1.2. Operațiile de executat sunt stabilite conform prevederilor documentației tehnologice și procedurilor de lucru. 1.3. Activitățile proprii sunt identificate cu responsabilitate.
2. Stabilește ordinea operațiilor de executat	2.1. Ordinea operațiilor este stabilită în funcție de obiectivul urmărit. 2.2. Ordinea operațiilor este stabilită corect, în conformitate cu fazele procesului tehnologic. 2.3. Succesiunea operațiilor este stabilită pe baza documentației tehnice.

Gama de variabile

Activități proprii/operații de executat:

- pregătirea postului de lucru
- croirea manuală/mecanică a pieselor pentru partea de sus a încălțăminte
- ștanțarea pieselor componente ale părții de jos a încălțăminte
- controlul pieselor decupate
- remedierea defectelor
- predarea pieselor decupate și a materialelor rezultate
- întreținerea utilajelor pentru croire și ștanțare

Obiective de urmărit:

- realizarea sarcinilor de producție în mod operativ
- încadrarea în normele de productivitate prevăzute în fișa normelor de muncă
- realizarea produselor la nivelul calitativ impus de normativele de calitate specifice.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele se referă la:

- procesul tehnologic;
- documentația tehnologică, procedurile de lucru
- interpretarea prevederilor din normativele de calitate

La evaluare se urmărește:

- capacitatea de identificare corectă și rapidă a activităților proprii și de încadrare în termenele stabilite;
- capacitatea de identificare a activității proprii în conformitate cu prevederile documentației tehnologice și ale procedurilor de lucru
- acuratețea în stabilirea ordinii operațiilor de executat, în conformitate cu etapele procesului tehnologic

UNITATEA 5

PREGĂTIREA OPERAȚIILOR DE CROIRE ȘI ȘTANȚARE A PIESELOR DE ÎNCĂLȚĂMINTE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru pregătirea operației de croire a pieselor componente pentru partea de sus a încălțăminte și de ștanțare a pieselor componente pentru partea de jos a încălțăminte și stabilirea tuturor detaliilor tehnologice pentru asigurarea prevederilor din documentația tehnică.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică materiile prime și materialele necesare	<p>1.1. Materiile prime și materialele sunt identificate în corelație cu locul în care urmează să fie întrebuințate.</p> <p>1.2. Identificarea materiilor prime și a materialelor se realizează în funcție de tipul încălțăminte și de prevederile documentației tehnice.</p> <p>1.3. Materiile prime și materialele sunt identificate în funcție de programul zilnic de fabricație.</p> <p>1.4. Calitatea și cantitatea de material primită efectiv pentru croire și ștanțare este comparată cu prevederile documentelor de lucru.</p> <p>1.5. Materialele pentru croit și ștanțat sunt identificate cu atenție, defectele existente fiind marcate vizibil.</p>
2. Stabilește detaliile tehnologice ale operațiilor de croire și de ștanțare a pieselor de încălțăminte	<p>2.1. Sistemul de croire este stabilit în concordanță cu prevederile documentației tehnice.</p> <p>2.2. Tipul operației de croire și de ștanțare este stabilit în funcție de categoria pieselor de prelucrat.</p> <p>2.3. Tipul utilajelor folosite este stabilit în funcție de scopul operației de realizat.</p> <p>2.4. Tipul dispozitivelor folosite este stabilit cu precizie în funcție de materialul și formatul detaliilor ce urmează a fi croite sau ștanțate.</p>
3. Pregătește postul de lucru	<p>3.1. Materiile prime, materialele și cuțitele pentru croire sunt așezate în apropiere, ordonat, în succesiunea logică a utilizării.</p> <p>3.2. Materiile prime, materialele și cuțitele sunt așezate cu atenție pentru folosirea judicioasă a spațiului de lucru.</p> <p>3.3. Postul de lucru este pregătit cu atenție, pentru asigurarea condițiilor de confort în manipulare.</p> <p>3.4. Curățenia postului de lucru se realizează ori de câte ori este nevoie precum și la sfârșitul schimbului.</p> <p>3.5. Curățenia postului de lucru se realizează utilizând materiale și substanțe specifice.</p>

Gama de variabile

Materii prime:

- pentru partea de sus a încălțăminte: piei flexibile tăbăcite de bovine, porcine, cabaline, caprine, ovine, înlocuitori de piei pe bază de materiale sintetice sau produse textile;
- pentru partea de jos a încălțăminte: piei rigide tăbăcite pentru încălțăminte cu talpă cusută sau piei rigide tăbăcite pentru încălțăminte cu talpă lipită, piei porcine tăbăcite pentru confecționarea branțurilor, înlocuitori pe bază de cauciuc sau de materiale sintetice pentru fabricarea tălpilor și a tocurilor.

Materiale:

- pentru partea de sus a încălțăminte: tricotel din fire naturale sau sintetice, țesături din fire naturale sau sintetice, văluri etc;
- pentru partea de jos a încălțăminte: texon, carton dur, mucava.

Locul în care urmează a fi întrebuințate materiile prime și materialele: partea de sus a încălțăminte, partea de jos a încălțăminte.

Tipul încălțăminte:

- a.** după destinație:
 - cizme, bocanci, ghete, pantofi, sandale, papuci;
 - încălțăminte pentru copii, adolescenți, femei, bărbați;
 - încălțăminte sport, elegantă, de protecție, militară.
- b.** după sistemul de confecție:
 - cu talpă lipită
 - cu talpă cusută
 - încălțăminte tubulară
 - cu talpă injectată, vulcanizată.

Defecte ale materiilor prime:

- la pieile naturale pentru fețe de încălțăminte: urme de cicatrici, găuri, arsuri, nuanțe diferite, lungime spic inegală, presaj diferit, etc;
- la pieile pentru confecționarea tălpilor pot apărea diferențe de grosime, găuri, nuanțe.

Sistem de croire și de ștanțare:

- simplu sau combinat
- într-un singur strat sau mai multe straturi suprapuse.

Tipuri de croire și de ștanțare:

- croire mecanică și croire manuală pentru piesele componente ale părții de sus a încălțăminte;
- ștanțare mecanică pentru piesele componente ale părții de jos a încălțăminte.

Categoria pieselor de prelucrat: piese pentru partea de sus a încălțăminte, piese pentru partea de jos a încălțăminte

Tipul utilajelor folosite:

Croitor ștanțator piese încălțăminte - 11 unități

- ștanțe cu acționare mecanică, hidraulică sau electro-hidraulică, fierăstrău bandă pentru piesele componente ale părții de sus a încălțăminte;
- ștanțe cu pod și cărucior pentru piesele părții de jos a încălțăminte.
- mașină de ștanțat deschisă în trei părți;

Scopul operației de croire și ștanțare: decuparea părților componente pentru partea de sus a încălțăminte, decuparea părților pentru partea de jos a încălțăminte

Tipul dispozitivelor folosite: cuțite de croit și de ștanțat mecanic, butuci sau suprafețe de croit și ștanțat, tipare pentru croit manual și cuțit special, piatră de ascuțit.

Materiale pentru curățat: cârpe, lavete, mățuri.

Substanțe specifice pentru curățenie: detergenți, apă.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- materiile prime și materialele folosite pentru piesele componente ale părții de sus și ale părții de jos a încălțăminte;
- tipurile de încălțăminte, materii prime și materiale adecvate pentru confecționare;
- sistemele și tipurile de croire și de ștanțare folosite;
- tipurile de utilaje adecvate sistemului de croire și de ștanțare;
- dispozitivele necesare în realizarea operațiilor de croire și de ștanțare;
- documentația tehnică.

La evaluare se va urmări:

- spiritul de observație și capacitatea de a identifica rapid materiile prime și materialele ce vor fi supuse operațiilor de croire și de ștanțare;
- capacitatea de a stabili cu precizie sistemul de croire și de ștanțare, tipul utilajului și al dispozitivelor ce urmează a fi utilizate;
- capacitatea de realizare a condițiilor optime de lucru (confort, ordine, curățenie).

UNITATEA 6

CROIREA MANUALĂ A PIESELOR DE ÎNCĂLȚĂMINTE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru executarea operației de croire manuală a pieselor componente pentru partea de sus a încălțăminte.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Alege zona de material de prelucrat	<p>1.1. Zona de material pe care se poziționează dispozitivele pentru croit manual este aleasă în funcție de caracteristicile materialului, ocolindu-se porțiunile cu defecte.</p> <p>1.2. Zona de material pe care se poziționează tiparele este aleasă în funcție de metodele de lucru indicate în documentația tehnică.</p> <p>1.3. Zona de material pentru poziționarea tiparelor este aleasă în funcție de tipul pieselor de încălțăminte de decupat.</p> <p>1.4. Zona de material de prelucrat este aleasă în concordanță cu destinația și importanța pieselor încălțăminte.</p> <p>1.5. Zona de material de prelucrat este aleasă în corelație cu solicitările la care sunt supuse piesele în timpul procesului tehnologic și de către utilizatorul produsului finit.</p>
2. Transpune tiparele	<p>2.1. Tiparele sunt așezate cu atenție ocolind porțiunile cu defectele semnalate ale materialului.</p> <p>2.2. Tiparele sunt așezate și combinate cu precizie, în funcție de sistemul de croire prevăzut în documentația tehnică, pentru utilizarea eficientă a suprafețelor de material și reducerea deșeurilor tehnologice.</p> <p>2.3. Tiparele sunt așezate și combinate ținând cont de metodele de lucru folosite.</p> <p>2.4. Tiparele sunt așezate și combinate avându-se în vedere regulile de croire.</p>
3. Croiește piesele de încălțăminte	<p>3.1. Piesele sunt croite din același material pentru obținerea de perechi cu caracteristici similare.</p> <p>3.2. Croirea manuală se execută cu dispozitive specifice, având în vedere respectarea regulilor de croire.</p> <p>3.3. Croirea manuală se execută după metodele de lucru indicate în documentația tehnică.</p> <p>3.4. Croirea manuală se realizează cu utilizarea economică a materialelor prin combinarea eficientă a tiparelor în funcție de mărime și configurație.</p> <p>3.5. Deșeurile rezultate în urma croirii manuale sunt selectate atent în vederea refolosirii.</p>

Croitor ștanțator piese încălțăminte - 11 unități

Gama de variabile

Dispozitivele specifice: cuțit de croit, butuci sau suprafețe de croit, tipare pentru croit manual și cuțit special pentru croit manual, piatră de ascuțit, pilă triunghiulară.

Caracteristicile materialelor utilizate:

- caracteristici fizice : țesut dens, suplețe, moliciune, flexibilitate, permeabilitate la vapori de apă, grosime, culoare, elasticitate, formă, direcție de alungire,;
- caracteristici mecanice : rezistență la frecare, flexionare, tracționare, rupere, sfâșiere, crăpare;

Defecte:

- la pieile naturale pentru fețe de încălțăminte: urme de cicatrici, găuri, arsuri, nuanțe diferite, lungime spic inegală, presaj diferit, etc;

Metode de lucru:

cu începere de la șira spinării, mergând lateral la dreapta sau la stânga pielii, cu unul sau mai multe rânduri, până la epuizarea materialului;

de la dreapta spre stânga sau de la stânga spre dreapta, croind fâșii corespunzătoare cu lățimea câtorva piese;

metoda combinată , cu 4 faze:

- croirea pieselor cu începere din zonă, dinspre picioarele din spate;
- croirea pieselor din zonele laterale ale pielii (poale) și a picioarelor din față;
- croirea pieselor din zona de mijloc a pielii (crupon);
- croirea pieselor din regiunea gâtului;

Tipul pieselor croite:

- *piese pentru partea de sus a încălțăminte:*
- - piese exterioare: vârf, căpută, vipușcă, carâmb, limbă, burduf, baretă, tivuri, paspoale, piese decorative;
- - piese intermediare: căptușeli de întărire, întărituri de capse și de cheiță;
- - piese interioare: căptușeli ale căputei și carâmbilor, acoperiș de brant, talonet.
- *piese pentru partea de jos a încălțăminte:*
- - acoperiș de brant, talonet;

Solicitări la care sunt supuse piesele decupate: umezeală, flexionări repetate, frecare, întindere.

Deșeuri tehnologice: diverse resturi de materiale rezultate din operația de croire manuală.

Sistem de croire:

- simplu sau combinat.
- într-un singur strat.

Reguli de croire:

- așezarea și combinarea tiparelor pe piese și numere de mărime.
- direcția de solicitare maximă a pieselor de încălțăminte trebuie să corespundă cu direcția minimă de întindere a materialului folosit.

Caracteristici ale perechilor: culoare, nuanță, desen, grosime etc.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- piesele componente ale ansamblului superior al încălțăminte și solicitările la care sunt supuse în timpul confecționării și purtării;
- caracteristicile materialelor folosite la confecționarea pieselor ansamblului superior al încălțăminte;
- procesul tehnologic de croire manuală
- sisteme și metode de lucru pentru croire manuală;
- reguli de croire a pieselor;
- caracteristicile fizice și mecanice ale materiilor prime și materialelor ;
- parametrii de calitate prevăzuți în documentația tehnică;
- documentația tehnică.

La evaluare se va urmări:

- capacitatea de încadrare corectă a tiparelor pe materialul de croit
- folosirea eficientă a regulilor de combinare a tiparelor pe material
- îndemânarea și precizia cu care utilizează dispozitivele specifice necesare pentru operația de croire manuală
- rigurozitatea și acuratețea cu care respectă procedurile de lucru privind croirea manuală a pieselor ansamblului superior al încălțăminte
- spiritul de observație și responsabilitatea cu care respectă parametrii de calitate a lucrărilor executate.

UNITATEA 7

CROIREA MECANICĂ A PIESELOR DE ÎNCĂLȚĂMINTE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru executarea operației de croire mecanică a pieselor părții de sus a încălțăminte.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Alege zona de material de prelucrat	<p>1.1. Zona de material pe care se poziționează cuțitele pentru croit este aleasă în conformitate cu prevederile documentației tehnice, ocolindu-se porțiunile cu defecte.</p> <p>1.2. Zona de material pentru poziționarea cuțitelor este aleasă în funcție de tipul pieselor de încălțăminte de decupat.</p> <p>1.3. Zona de material de prelucrat este aleasă în concordanță cu destinația și importanța pieselor încălțăminte.</p> <p>1.4. Zona de material de prelucrat este aleasă în corelație cu solicitările la care sunt supuse piesele în timpul procesului tehnologic și de către utilizatorul produsului finit.</p> <p>1.5. Zona de material de prelucrat este aleasă în funcție de caracteristicile materialelor utilizate.</p>
2. Reglează utilajele pentru croirea mecanică	<p>2.1. Utilajele sunt reglate în funcție de tipul materialului de croit .</p> <p>2.2. Utilajele sunt reglate în corelație cu caracteristicile materialelor de croit.</p> <p>2.3. Parametrii tehnologici ai utilajelor sunt reglați în conformitate cu valorile prescrise în documentația tehnică.</p> <p>2.4. Utilajele sunt reglate cu atenție, în corelație cu tipul acestora și specificul operației de executat.</p>
3. Execută operația de croire mecanică	<p>3.1. Piesele pentru partea de sus a încălțăminte sunt croite mecanic din același material pentru obținerea de perechi cu caracteristici similare.</p> <p>3.2. Croirea mecanică se execută cu utilaje specifice, respectând regulile de croire.</p> <p>3.3. Croirea se realizează cu utilizarea economică a materialelor, prin aplicarea sistemului de croire adecvat în funcție de materialul prelucrat.</p> <p>3.4. Așezarea materialelor textile în straturi și croirea mecanică a pieselor de încălțăminte se efectuează conform prevederilor din documentația tehnică.</p> <p>3.5. Deșeurile rezultate în urma croirii se selectează atent în vederea refolosirii.</p>

Croitor ștanțator piese încălțăminte - 11 unități

Gama de variabile

Defecte:

- la pieile naturale pentru fețe de încălțăminte: urme de cicatrici, găuri, arsuri, nuanțe diferite, lungime spic inegală, presaj diferit, etc;

Tipul pieselor croite :

- piese pentru partea de sus:

piese exterioare: vârf, căpută, vipușcă, carâmb, limbă, burduf, baretă, tivuri, paspoale, piese decorative;

piese intermediare: căptușeli de întărire, întărituri de capse și de cheiță;

piese interioare: căptușeli ale căputei și carâmbilor, acoperiș de brant, talonet.

Solicitări la care sunt supuse piesele decupate: umezeală, flexionări repetate, frecare, întindere.

Caracteristicile materialelor utilizate:

- caracteristici fizice : țesut dens, suplețe, moliciune, flexibilitate, permeabilitate la vapori de apă, grosime, culoare, elasticitate, formă, direcție de alungire,;
- caracteristici mecanice : rezistență la frecare, flexionare, tracționare, rupere, sfâșiere, crăpare;

Caracteristicile înlocuitorilor din textile: direcția firelor de urzeală, direcția firelor de bătătură.

Utilaje pentru croirea mecanică:

- ștanțe cu acționare mecanică, hidraulică sau electro-hidraulică, fierăstrău bandă pentru piesele componente ale părții de sus a încălțăminteii din material textil;

Tipul materialului de croit:

- pentru piesele părții de sus a încălțăminteii: piei naturale, flexibile, piei artificiale, materiale textile etc.
- pentru piesele părții de jos a încălțăminteii: piei rigide de bovine, cabaline sau porcine, materiale sintetice

Parametrii tehnologici ai utilajelor:

- presiunea uleiului la utilaje cu acționare hidraulică;
- înălțimea platformei inferioare pe care se așează butucul sau suprafața de croit;

Caracteristici ale perechilor: culoare, nuanță, desen, grosime, presaj, etc.

Dispozitive specifice: cuțite de croit mecanic, butuci sau suprafețe de croit.

Reguli de croire:

- așezarea și combinarea cuțitelor pe piese și numere de mărime.
- direcția de solicitare maximă a pieselor de încălțăminte trebuie să corespundă cu direcția minimă de întindere a materialului folosit.
- așezarea cuțitelor pe materialele textile în funcție de direcția firelor de urzeală și de bătătură:
 - axa căputei să fie pe direcția firului de urzeală;
 - linia înălțimii carâmbului de gheată să fie în direcția perpendiculară pe firul de urzeală.
- deplasarea liniară prin rotirea cuțitului.

Sistem de croire:

- simplu sau combinat.
- într-un singur strat sau mai multe straturi suprapuse.

Deșeuri: diverse resturi de materiale rezultate din operațiile de croire mecanică.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- piesele componente ale ansamblului superior al încălțăminte și solicitările la care sunt supuse în timpul confecționării și purtării;
- caracteristicile materialelor folosite la confecționarea pieselor ansamblului superior al încălțăminte;
- procesul tehnologic de croire mecanică;
- sisteme și tipuri de croire a pieselor de încălțăminte;
- reguli de croire a pieselor;
- caracteristicile fizice și mecanice ale materiilor prime și materialelor ;
- parametrii de calitate prevăzuți în documentația tehnică;
- documentația tehnică.

La evaluare se va urmări:

- capacitatea de încadrare corectă a tiparelor pe materialul de croit
- folosirea eficientă a regulilor de combinare a tiparelor pe material
- atenția și precizia cu care reglează utilajele pentru operația de croire mecanică
- îndemânarea și precizia cu care utilizează sculele, uneltele sau mașinile de la operația de croire mecanică;
- rigurozitatea și acuratețea cu care respectă procedurile de lucru privind croirea mecanică a pieselor ansamblului superior al încălțăminte
- spiritul de observație și responsabilitatea cu care respectă parametrii de calitate ai lucrărilor executate.

UNITATEA 8

ȘTANȚAREA PIESELOR DE ÎNCĂLȚĂMINTE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru executarea operației de ștanțare a pieselor componente ale părții de jos a încălțăminteii.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Alege zona de material de prelucrat	<p>1.1. Zona de material pe care se poziționează dispozitivele pentru ștanțat este aleasă în conformitate cu prevederile documentației tehnice, ocolindu-se porțiunile cu defecte.</p> <p>1.2. Zona de material pentru poziționarea cuțitelor este aleasă în funcție de tipul pieselor de încălțăminte de decupat.</p> <p>1.3. Zona de material de prelucrat este aleasă în concordanță cu destinația și importanța pieselor încălțăminteii.</p> <p>1.4. Zona de material de prelucrat este aleasă în corelație cu solicitările la care sunt supuse piesele în timpul procesului tehnologic și de către utilizatorul produsului finit.</p> <p>1.5. Zona de material de prelucrat este aleasă în funcție de caracteristicile materialelor utilizate.</p>
2. Reglează utilajele pentru operația de ștanțare	<p>2.1. Utilajele sunt reglate în funcție de tipul materialului de ștanțat.</p> <p>2.2. Utilajele sunt reglate în corelație cu caracteristicile materialelor de ștanțat.</p> <p>2.3. Parametrii tehnologici ai utilajelor sunt reglați în conformitate cu valorile prescrise în documentația tehnică.</p> <p>2.4. Utilajele sunt reglate cu atenție, în corelație cu tipul acestora specificul operației de executat.</p>
3. Execută operația de ștanțare	<p>3.1. Piesele pentru partea de jos a încălțăminteii se ștanțează ținând cont de destinația acestora și de caracteristicile materialului utilizat.</p> <p>3.2. Ștanțarea se realizează conform procedurii de lucru, urmărind o utilizare cât mai bună a suprafeței materialului.</p> <p>3.3. Ștanțarea materialelor pentru talpă se va face cu respectarea grosimilor prescrise în documentația tehnică.</p> <p>3.4. Ștanțarea se realizează prin aplicarea unor reguli specifice.</p> <p>3.5. Ștanțarea se realizează conform sistemului prevăzut în documentația tehnică.</p>

Gama de variabile

Dispozitive pentru ștanțat: cuțite de ștanțat, butuci sau suprafețe de ștanțat.

Defecte:

- la pieile naturale pentru fețe de încălțăminte: urme de cicatrici, găuri, arsuri, nuanțe diferite, lungime spic inegală, presaj diferit, etc;
- la pieile pentru confecționarea tălpilor pot apărea diferențe de grosime, găuri, nuanțe.

Tipul pieselor de decupat:

- piese pentru partea de jos:

 piese exterioare: talpă, capac toc, ramă;

 piese intermediare: ștaif, bombeu, umplutură, glenc, talonet, talpă interioară, întăritură de branț;

 piese interioare: branț.

Solicitări la care sunt supuse piesele ștanțate: umezeală, flexionări repetate, frecare, întindere.

Caracteristicile materialelor utilizate:

- caracteristici fizice : țesut dens, suplețe, moliciune, flexibilitate, permeabilitate la vapori de apă, grosime, culoare, elasticitate, formă, direcție de alungire,;
- caracteristici mecanice : rezistență la frecare, flexionare, tracționare, rupere, sfâșiere, crăpare/durabilitate, plasticitate;

Caracteristicile înlocuitorilor din textile: direcția firelor de urzeală, direcția firelor de bătătură.

Utilaje specifice:

- ștanțe cu pod;
- ștanțe cu pod și cărucior;
- mașină de ștanțat deschisă în trei părți;

Tipul materialului de ștanțat: piei rigide de bovine, cabaline sau porcine și materiale sintetice

Parametrii tehnologici ai utilajelor:

- presiunea uleiului la ștanțe cu acționare hidraulică;
- înălțimea platformei inferioare pe care se așează butucul sau suprafața de croit;

Sistem de ștanțare:

- simplu sau combinat.
- într-un singur strat sau mai multe straturi suprapuse.

Reguli de ștanțare:

- așezarea și combinarea cuțitelor pe piese și numere de mărime.
- deplasarea liniară prin rotirea cuțitului.
- așezarea cuțitelor pe material în funcție de grosimea și omogenitatea materialului.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- piesele componente ale ansamblului inferior al încălțăminte și solicitările la care sunt supuse în timpul confecționării și purtării;
- caracteristicile materialelor folosite la confecționarea pieselor ansamblului inferior al încălțăminte;
- sisteme și tipuri de ștanțare a pieselor de încălțăminte;
- reguli de ștanțare a pieselor;
- caracteristicile fizice și mecanice ale materiilor prime și materialelor ;
- parametrii de calitate prevăzuți în documentația tehnică;
- documentația tehnică.

La evaluare se va urmări:

- folosirea eficientă a regulilor de combinare a cuțitelor pe material, atenția și precizia cu care reglează utilajele pentru operațiile de ștanțare
- îndemânarea și precizia cu care utilizează mașinile de ștanțat;
- rigurozitatea și acuratețea cu care respectă procedurile de lucru privind ștanțarea pieselor ansamblului inferior al încălțăminte
- spiritul de observație și responsabilitatea cu care respectă parametrii de calitate ai lucrărilor executate.

UNITATEA 9

CONTROLUL CALITĂȚII PIESELOR DE ÎNCĂLȚĂMINTE DECUPATE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru verificarea calității pieselor de încălțăminte decupate și remedierea defectelor constatate.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Controlează piesele decupate	1.1. Piesele de încălțăminte sunt decupate din zonele de material adecvate, întrunind toate caracteristicile specifice cerute de locul asamblării acestora. 1.2. Piesele decupate nu au defecte vizibile de material. 1.3. Piesele decupate sunt din același material pentru obținerea de perechi cu caracteristici similare. 1.4. Piesele decupate sunt controlate cu atenție pentru confirmarea respectării regulilor de croire și de ștanțare. 1.5. Piesele decupate sunt controlate folosind instrumente de măsură specifice.
2. Remediază neconformitățile	2.1. Neconformitățile constatate se remediază imediat prin re-ștanțarea pieselor de încălțăminte decupate și înlocuirea acestora. 2.2. Neconformitățile sunt remediate cu atenție și precizie. 2.3. Neconformitățile sunt remediate cu promptitudine.
3. Verifică remediările	3.1. Piesele re-ștanțate sunt verificate cu atenție. 3.2. Piesele refăcute sunt verificate vizual, avându-se în vedere ansamblul caracteristicilor specifice ale acestora. 3.3. Verificarea remediărilor este realizată prin comparare cu parametrii de calitate prevăzuți în documentația tehnică.

Gama de variabile

Zone de material adecvate: părțile de material cu caracteristicile mecanice și fizice necesare tipului de piesă decupată.

Locul asamblării: partea de sus a încălțăminte, partea de jos a încălțăminte

Defecte de material:

- la pieile naturale pentru fețe de încălțăminte: urme de cicatrici, găuri, arsuri, nuanțe diferite, lungime spic inegală, presaj diferit, etc;
- la pieile pentru confecționarea tălpilor pot apărea diferențe de grosime, găuri, nuanțe.

Croitor ștanțator piese încălțăminte - 11 unități

Caracteristici similare ale perechilor: culoare, nuanță, desen, grosime etc.

Reguli de croire și ștanțare:

- așezarea și combinarea tiparelor sau a cuțitelor pe piese și numere de mărime.
- direcția de solicitare maximă a pieselor de încălțăminte trebuie să corespundă cu direcția minimă de întindere a materialului folosit.
- așezarea cuțitelor pe materialele textile în funcție de direcția firelor de urzeală și de bătătură.
- deplasarea liniară prin rotirea cuțitului.

Instrumente de măsurat: micrometru, centimetru.

Neconformități: piese din piele curgătoare, cu defecte vizibile (găuri, riduri), presaj neuniform, culori (nuanțe) diferite, lungime diferită a spicului, grosime diferită.

Caracteristici specifice ale pieselor refăcute :

- pentru piesele părții de sus a încălțăminte: mărime, culoare, nuanță, desen, presaj, spic, grosime.
- pentru piesele părții de jos a încălțăminte: mărime, culoare, grosime, omogenitate.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- instrucțiuni și proceduri de lucru;
- documentația tehnică;
- dispozitivele și utilajele specifice pentru remedierea neconformităților;
- instrumentele de măsură și control specifice.

La evaluare se urmărește :

- precizia și acuratețea controlului privind operația executată;
- operativitatea în rezolvarea neconformităților;
- puterea de concentrare, atenția acordată sarcinii de lucru;
- încadrarea în norma de lucru;
- simțul estetic la remedierea efectuată;
- capacitatea de a aplica soluția optimă de remediere.

UNITATEA 10**PREDAREA PIESELOR DECUPATE****Descriere**

Unitatea descrie competența necesară pentru realizarea pregătirii și predării pieselor croite și ștanțate în vederea asamblării lor.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Pregătește piesele decupate pentru predare	<p>1.1. Piesele decupate sunt pregătite pentru predare prin intermediul unor operații specifice.</p> <p>1.2. Eventualele piese cu defecte sunt înlocuite cu operativitate.</p> <p>1.3. Piesele decupate aranjate în unități de ambalare sunt prezentate controlului tehnic de calitate conform procedurii de lucru.</p> <p>1.4. Comisioanele verificate de CTC sunt legate cu grijă în pachete în funcție de numărul de mărime.</p>
2. Predă piesele decupate și materialele rezultate	<p>2.1. Pachetele cu piese decupate și materialele rezultate sunt predate conform procedurii interne de lucru.</p> <p>2.2. Documentele de predare sunt completate integral și corect.</p> <p>2.3. Piesele decupate și materialele rezultate sunt predate în totalitate și la termenul stabilit.</p>

Gama de variabile

Operații specifice de pregătire: așezare în perechi, numărare, aranjare în comisioane și loturi, atașarea fișei de comision și de program

Piese cu defecte: piese cu nuanțe de culori diferite, piese cu defecte de material

Unități de ambalare: comisioane, loturi

Materiale rezultate: furdale, materiale economisite

Procedura internă de lucru: așezarea pieselor în perechi, numărare, aranjare în comisioane, legare în pachete, predare la magazie

Documente de predare: nota de predare, bonul de lucru

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- instrucțiuni și proceduri de lucru;
- circulația documentelor (bonuri de lucru / note de predare);

La evaluare se urmărește:

- corectitudinea și operativitatea cu care sunt pregătite piesele croite, ștanțate pentru predare;
- capacitatea de selecție și operativitatea la înlocuirea pieselor găsite defecte;
- responsabilitatea, rigurozitatea și corectitudinea cu care întocmește documentele de predare
- modul de respectare a procedurilor de lucru privind pregătirea și predarea pieselor decupate și a materialelor rezultate.

UNITATEA 11

ÎNTREȚINEREA UTILAJELOR SPECIFICE OPERAȚIILOR DE CROIRE ȘI ȘTANȚARE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru menținerea funcționalității dispozitivelor și utilajelor specifice operațiilor de croire și ștanțare.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Verifică starea de funcționare a utilajelor	<p>1.1. Utilajele sunt verificate zilnic, la începutul programului de lucru, din punct de vedere al integrității și montării corecte a accesoriilor necesare operațiilor de croire și de ștanțare.</p> <p>1.2. Starea de funcționare a utilajelor este verificată pentru asigurarea conformității parametrilor de lucru cu valoarea parametrilor nominali specificați în documentația tehnică.</p> <p>1.3. În cazul apariției semnelor de uzură, componentele sunt selecționate cu discernământ, în vederea recondiționării sau casării și înlocuirii lor .</p>
2. Aplică procedurile de întreținere	<p>2.1. Înlăturarea deșeurilor tehnologice se efectuează cu rigurozitate la încheierea procedurii de lucru și la predarea schimbului.</p> <p>2.2. Motorul utilajului se curăță zilnic, prin suflare cu aer comprimat.</p> <p>2.3. Curățenia tuturor componentelor utilajului este păstrată în permanență, prin folosirea unor materiale, echipamente și substanțe specifice.</p> <p>2.4. Piese componente ale utilajelor care sunt supuse proceselor de frecare în timpul lucrului sunt degresate și unse cu uleiuri specifice după curățirea deșeurilor tehnologice.</p>
3. Remediază defecțiunile minore	<p>3.1. Defecțiunile minore sunt remediate utilizând sculele din dotare.</p> <p>3.2. Remedierea defecțiunilor minore este realizată conform instrucțiunilor de lucru și în limita atribuțiilor înscrise în fișa postului.</p> <p>3.3. După efectuarea remedierilor este verificat cu atenție modul de funcționare al utilajului și încadrarea în parametrii tehnici de lucru.</p>
4. Informează asupra defecțiunilor complexe ale utilajelor	<p>4.1. Informarea asupra defecțiunilor complexe se realizează cu promptitudine, pentru remedierea rapidă a acestora de către personalul specializat.</p> <p>4.2. Defectarea utilajelor este raportată persoanelor abilitate.</p> <p>4.3. Informarea privind defecțiunile este clară, la obiect, fiind menționate toate elementele relevante pentru executarea reparațiilor.</p>

Gama de variabile

Utilaje pentru operațiile de croire și de ștanțare: mașină de croit electro-hidraulică, mașină de croit cu pod și cărucior mobil;

Accesorii ale utilajelor de croit și de ștanțat: plăci de poliamidă, lampă pentru iluminat local cuțite de croit;

Deșeuri tehnologice: diverse resturi de material.

Materiale utilizate pentru întreținerea utilajului: cârpe de șters, lavete etc.

Echipe: pistoale de aer comprimat;

Substanțe folosite pentru întreținere: petrol, ulei de ungere pentru mecanisme fine.

Defecțiuni minore ale utilajelor: înțepenirea cuțitului de tăiat.

Defecțiuni complexe: ruperea lanțului mecanismului de transport, fisurarea sudurilor de la baza mecanismului de tăiere, defectarea distribuitorilor din circuitul hidraulic, uzura pompei hidraulice, fisurarea furtunurilor hidraulice din căruciorul mobil etc.

Persoane abilitate: lăcătușul de linie, electricianul de linie.

Elemente relevante: tipul utilajului, simptome în funcționare (capul mobil nu se mai deplasează, placa de bază a mașinii nu mai este paralelă cu batiul ștanței, utilajul pierde ulei etc), contextul defectării sau al deteriorării etc.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele se referă la:

- formele de manifestare a defectelor dispozitivelor și utilajelor;
- tipurile de defecțiuni întâlnite;
- normele tehnice specifice privind întreținerea, curățirea și repararea dispozitivelor și utilajelor cu care se lucrează și atingerea parametrilor de lucru;
- operațiile simple ce trebuie executate pentru remedierile defecțiunilor minore.

La evaluare se urmăresc:

- rigurozitatea, seriozitatea, vigilența și responsabilitatea cu care asigură și menține funcționalitatea și curățenia utilajului;
- conștiinciozitatea și corectitudinea cu care curăță utilajul la predarea schimbului;
- promptitudinea cu care anunță orice defecțiune tehnică dificil de soluționat;
- atenția cu care remediază defecțiunile minore;
- aplicarea normelor tehnice privind întreținerea și repararea mașinilor și utilajelor, la locul de muncă;