

STANDARD OCUPAȚIONAL

Ocupația: Găuritor filetator

Domeniul: Industria construcțiilor de mașini

Cod N.C.: 7224.1.1.

Cod COR: 722409

2005

Montator, reglor și depanator de ascensoare - 8 unități

Inițiator de proiect : S.C. RADOX S.R.L. București

Coordonator proiect: Gabriela Mielu, manager SMCM S.C. RADOX S.R.L.

Echipa de redactare a standardului ocupațional:

Sorin Bârsan, inginer, șef secție, S.C. RADOX S.R.L.

Viorel Enache, inginer secția 1, - S.C. RADOX S.R.L.

Cristin Rădulescu, inginer, șef C.T.C. - S.C. RADOX S.R.L.

Echipa de validare / Referenți de specialitate:

Marcel Ciung, inginer- șef secție Prelucrări mecanice, S.C. URBIS ARMĂTURI SANITARE S.A.

Ștefan Gebaila, inginer- director tehnic - producție, S.C. URBIS ARMĂTURI SANITARE S.A.

Gheorghe I. Gheorghe, inginer mecanică fină-mecatronică, director executiv- Institutul de Mecanică Fină, reprezentant al Asociației de Mecanică Fină și Optică din România (AMFOR)

Ion Pirnă, inginer mecanic- Institutul Național de Mașini Agricole (INMA), reprezentant al Asociației Construcțiilor de Tractoare și Mașini Agricole din România (ACTMAR)

Florlean Raicu, inginer sudor, șef departament învățământ- SC Aker Tulcea SA, reprezentant ANCONAV

Gheorghe Baciu, inginer electronist, reprezentant al Federației Sindicale Metal BNS

Doru Puiu, inginer TCM, reprezentant al Federației Naționale Sindicale „Solidaritatea Metal – Cartel Alfa

Dorlean Ungureanu, tehnician proiectare, reprezentant al Federației „Înfrățirea Brașov” a sindicatelor din construcții de mașini

Ilie Miu, specialist electrotehnică, reprezentant al Federației Sindicale Automobilul Românesc

Cristina Tudose, inginer mecanică fină, reprezentant ISCIR

Ocupația: Găuritor filetator - 10 unități

Descrierea ocupației

Găuritorul filetator își desfășoară activitatea în atelierele de prelucrări mecanice care execută operațiunile de găurire filetare la piese / reperi din diverse materiale.

Găuritorul filetator cunoaște tehnologiile de găurire / filetare a reperelor prin metode adecvate și le aplică în totalitate în activitățile specifice.

Activitățile implică cunoașterea mașinilor și utilajelor destinate operațiilor de găurire / filetare, din punct de vedere funcțional și a instrucțiunilor și procedurilor de lucru aferente acestora, conform prevederilor din documentația de însoțire.

În urma prelucrării prin găurire / filetare piesele / reperate rezultate trebuie să se încadreze în prescripțiile dimensionale și de calitate prevăzute în documentația tehnică.

Găuritorul filetator cunoaște elementele ce concură la realizarea operațiilor în sine, interdependența lor, prin pregătirea sa profesională. Este capabil să execute conform documentației tehnologice lucrările solicitate în parametrii optimi, activitatea sa implicând atât primirea și transmiterea de informații de specialitate, lucrul în cadrul echipei, respectarea normelor de tehnica securității muncii și PSI la locul de muncă, cât și modalitatea specifică de completare a documentelor adecvate și de depozitare a pieselor prelucrate.

Unități de competență

Domeniu de competență	Nr. crt.	Titlul unității
FUNDAMENTALE	1.	Comunicarea interpersonală
	2.	Lucrul în echipă
GENERALE PE DOMENIUL DE ACTIVITATE	3.	Aplicarea NPM și PSI
	4.	Completarea documentelor
SPECIFICE OCUPAȚIEI	5.	Pregătirea utilajului de găurire/ filetare pentru lucru
	6.	Pregătirea operației de găurire / filetare
	7.	Găurirea pieselor
	8.	Filetarea pieselor
	9.	Verificarea pieselor găurite/ filetate
	10.	Depozitarea pieselor găurite / filetate

UNITATEA 1

Comunicarea interpersonală

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară găuritorului în procesul de comunicare în care este implicat pe timpul desfășurării tuturor activităților specifice

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Primește și transmite informații	1.1. Comunicarea se face utilizând un limbaj adecvat situației și interlocutorului. 1.2. Informațiile sunt exprimate clar, concis și la obiect, astfel încât comunicarea să fie eficientă. 1.3. Metoda de comunicare este adecvată scopului și importanței comunicării. 1.4. Informațiile transmise sunt analizate și selectate cu discernământ, pentru a se asigura acuratețea și relevanța acestora. 1.5. Comunicarea se face pe un ton politicos, iar informațiile sunt transmise cu operativitate. 1.6. Comunicarea se face utilizând mijloacele de comunicare adecvate situației.
2. Participă la discuții	2.1. Participarea la discuții este constructivă, punctele de vedere divergente fiind argumentate cu politețe. 2.2. Participarea la discuții se face respectând punctul de vedere al interlocutorului. 2.3. Discuțiile sunt orientate cu politețe, în sensul concentrării pe subiectul de interes. 2.4. Participarea la discuții se face fără a întrerupe interlocutorul.

Gama de variabile

Metode de comunicare: verbale sau non-verbale.

Mijloace de comunicare: direct, stație de recepție-emisie, telefon mobil.

Interlocutori pot fi: colegi de echipă / brigadă, șefi ierarhici.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe necesare:

terminologia de specialitate;

codurile deranjamentelor.

La evaluare, se va urmări:

capacitatea de a comunica politicos și eficient în situații concrete;

utilizarea corectă a mijloacelor de comunicare din dotare;

tonul utilizat și atitudinea față de interlocutor;

capacitatea de a se adapta la interlocutor și la situații neprevăzute;

claritatea în exprimare, capacitatea de sintetizare a informației.

UNITATEA 2 Lucrul în echipă

Descriere

Unitatea se referă la identificarea sarcinilor care îi revin găuritorului în echipa de lucru și la colaborarea acestuia cu ceilalți membri ai echipei (formației), în vederea realizării sarcinilor care îi revin.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică sarcinile specifice muncii în echipă	1.1. Rolul și sarcinile în cadrul echipei sunt identificate în corelație cu obiectivele de realizat. 1.2. Atribuțiile specifice sunt stabilite conform regulamentului în vigoare. 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 responsabilitate. 2.4. Sarcinile individuale sunt îndeplinite cu încadrarea în normele de lucru și de timp prestabilite.

Gama de variabile

Activități/sarcini specifice:

- curățenia la locul de muncă;
- efectuarea lucrărilor în condiții de calitate, conform tehnologiei de lucru;
- înscrisura corectă și precisă a defecțiunilor care apar la instalație, în registrul de supraveghere;
- aplicarea normelor de PM, PSI.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe necesare:

- activități și sarcini conform fișei postului;
- tehnologia de lucru pentru operațiile pe care le efectuează;
- norme de PM, PSI în vigoare;
- schema organizatorică, raporturi ierarhice și funcționale.

La evaluare se urmărește:

- capacitatea de exprimare concisă și clară prin utilizarea corectă a terminologiei de specialitate;
- cunoașterea și utilizarea corectă a codurilor de deranjamente;
- capacitatea de a colabora cu ceilalți membri ai echipei, respectiv formației.

UNITATEA 3

Aplicarea NPM și PSI

Descriere

Unitatea descrie competența necesară găuritorului pentru aplicarea normelor de protecție a muncii și PSI în funcție de specificul locului de muncă și de particularitățile utilajelor de exploatat, precum și pentru aplicarea procedurilor de intervenție în situații de urgență.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Aplică normele de protecție a muncii	1.1 Normele de protecție a muncii sunt însușite și aplicate conform specificului locului de muncă 1.2. Operațiile de găurire se efectuează cu utilizarea echipamentului de protecție specific 1.3. Utilajele de găurire sunt utilizate cu respectarea normelor generale de protecție a muncii și a celor specifice înscrise de producător în documentele tehnice 1.4.Operațiile de întreținere, reparare sau schimbare de piese se realizează după dezactivarea comenzilor și deconectarea mașinilor de la sursa de alimentare cu curent electric în scopul evitării accidentelor 1.5. Prevederile legislative în domeniul protecției muncii sunt însușite prin participarea la instructajele periodice
2. Aplică normele de prevedere și stingere a incendiilor	2.1. Normele PSI sunt însușite și aplicate conform specificului fiecărui loc de muncă 2.2.Prevederile legislative în domeniul PSI sunt însușite prin participarea la instructajele periodice. 2.3. Echipamentele de stingere a incendiilor din dotare sunt utilizate corect și cu promptitudine în funcție de natura incendiului 2.4. Utilajele de găurire sunt utilizate cu respectarea tuturor indicațiilor producătorului privind prevenirea și stingerea incendiilor 2.5. Pericolul de incendiu este sesizat cu promptitudine și raportat de urgență persoanelor cu atribuții în domeniul PSI
3. Aplică procedurile de intervenție în stare de urgență	3.1. Primul ajutor este acordat rapid în funcție de tipul accidentului, cu utilizarea unor materiale sanitare specifice 3.2. Măsurile de intervenție în situație de urgență sunt aplicate cu rapiditate, corectitudine și luciditate respectând prevederile legislative în vigoare și regulamentul de ordine interioară al locului de muncă 3.3. Evacuarea în caz de incendiu se realizează conform planurilor afișate la loc vizibil

Ocupația: Găuritor filetator - 10 unități

Gama de variabile

NPM se referă la:

- norme generale de protecție a muncii;
- norme specifice locului de muncă.

NPSI se referă la:

- norme generale;
- norme departamentale;
- norme specifice locului de muncă.

Mijloace de primă intervenție pentru PSI: stingătoare cu praf și CO₂.

Tipuri de accidente: accidente mecanice (loviri, răniri, fracturi), arsuri, electrocutări etc.

Tipuri de avarii: de natură mecanică, de natură electrică

Măsurile de prim ajutor sunt cele specifice tipurilor de accidente menționate.

Surse potențiale de pericol: materiale inflamabile, explozive etc.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe necesare:

- NPM și PSI (generale și specifice locului de muncă);
- instrucțiuni de întreținere și exploatare a ascensoarelor;

La evaluare, se va urmări:

- utilizarea echipamentelor și a materialelor din dotare în condiții de siguranță;
- capacitatea de a identifica sursele de pericol;
- cunoașterea și aplicarea normelor de PM și PSI;
- cunoașterea și aplicarea cu calm și promptitudine a măsurilor de evacuare și a măsurilor de prim ajutor în caz de accidente;
- responsabilitatea în luarea deciziilor.

UNITATEA 4

Completarea documentelor

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară completării documentelor folosite în desfășurarea activității, precum și a întocmirii unor rapoarte privind activitățile desfășurate.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Completează documentele specifice	1.1. Documentele sunt completate respectând instrucțiunile din procedura de lucru. 1.2. Documentele necesare sunt completate corect, cu toate datele necesare 1.3. Documentele/formularele sunt completate clar și citeț. 1.4. Completarea documentelor specifice se face cu responsabilitate ori de câte ori este nevoie
2. Consemnează rezultatele activităților	2.1. Rezultatele activităților sunt consemnate corect, ori de câte ori este nevoie 2.2. Rapoartele sunt redactate într-un limbaj clar, concis și conțin toate datele necesare 2.3. Consemnarea rezultatelor se face la termenele stabilite

Gama de variabile

Activități:

- Verificarea pieselor găurite/ filetate
- Depozitarea pieselor găurite / filetate

Tipuri de documente:

documente de însoțire;
documente referitoare la data și tipul lucrărilor;
grafice de lucru, formulare;
rapoarte de predare a lucrărilor;
documente ce conțin observații privind calitatea;
registru de tură.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe necesare:

tipuri de documente
metodologii de întocmire/completare a documentelor și rapoartelor.

La evaluare se urmărește:

cunoașterea tipurilor de documente;
capacitatea de selectare corectă a informațiilor;
întocmirea corectă și operativă a documentelor/rapoartelor;
respectarea termenelor de întocmire a documentelor;
exactitatea și obiectivitatea datelor din documentele/rapoartele întocmite.

UNITATEA 5

Pregătirea utilajului de găurire/ filetare pentru lucru

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară pregătirii utilajului în vederea efectuării activităților specifice de găurire / filetare

Elemente de competență	Criterii de realizare
<p>1. Verifică starea de funcționare a utilajului de găurire / filetare</p>	<p>1.1. Utilajul de găurire / filetare este verificată cu responsabilitate, ori de câte ori este nevoie 1.2. Starea de funcționare a utilajului de găurire / filetare este verificată cu minuțiozitate, pentru evitarea eventualelor defecțiuni 1.3. Starea de funcționare a utilajului este verificată conform procedurii 1.4. Utilajul de găurire / filetare este verificat în conformitate cu manualul de operare aferent acestuia</p>
<p>2. Verifică necesarul de accesorii și scule</p>	<p>2.1. Necesarul de accesorii și scule este stabilit în funcție de piesele de găurire / filetare 2.2. Necesarul de accesorii și scule este verificat cu rigurozitate, înainte fiecărei utilizări 2.3. Necesarul de accesorii este verificat ținând cont de tipul mașinii și de tipul pieselor de găurit / filetat 2.3. Accesoriile sunt verificate din punct de vedere al funcționalității și al integrității 2.5. Accesoriile și sculele sunt verificate permanent în vederea asigurării calității operațiilor de găurire / filetare</p>
<p>3. Efectuează proba de funcționare a utilajului</p>	<p>3.1. Funcționarea utilajului de găurire / filetare este verificată cu rigurozitate și atenție. 3.2. Funcționarea corectă a utilajului este verificată cu responsabilitate, conform procedurii de lucru. 3.3. Funcționarea în siguranță a utilajului este urmărită , în raport cu NTSM în vigoare. 3.4. Reglarea utilajului se face cu atenție, atunci când este necesar. 3.5. Eventualele deficiențe în funcționare sunt remediate operativ / semnalate persoanei responsabile, după caz.</p>

Ocupația: Găuritor filetator - 10 unități

Gama de variabile

Funcționalitatea utilajului presupune: dispozitiv de prindere și de indexare funcționale, sculă așchietoare ascuțită, utilaje în stare de funcționare, mașină de găurit / filetat curățată

Accesorii și scule necesare utilajului de găurire / filetare: burghie de diferite diametre, filiere de diferite calibre; freze carote, tarozi.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe necesare:

- noțiuni de mecanică, electricitate, electronică;
- atribuții de serviciu dispuse prin regulamente interne;
- detaliile tehnice ale utilajului de găurire
- prevederile din manualul de operare al utilajului de găurire / filetare
- procedura de verificare a utilajului de găurire / filetare

La evaluare se va urmări:

- atenția și conștiinciozitatea cu care verifică starea tehnică ale utilajului;
- rigurozitatea și atenția cu care efectuează pregătirea pentru lucru a utilajului
- minuțiozitatea cu care pregătește accesoriile și sculele necesare funcționării corespunzătoare a utilajului
- rigurozitatea și profesionalismul cu care efectuează proba de lucru a utilajului

UNITATEA 6

Pregătirea operației de găurire / filetare

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pregătirii operației de găurire / filetare a pieselor.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică piesele de găurit / filetat	1.1. Piesele sunt identificate corect, în funcție de profilul și dimensiunile acestora. 1.2. Piesele sunt identificate cu responsabilitate, în funcție de comandă. 1.3. Piesele sunt identificate înaintea fiecărei operații de găurire / filetare, în cantitatea corespunzătoare capacității de lucru.
2. Sortează piesele pentru găurit / filetat	2.1. Piesele sunt sortate în funcție de ordinea intrării lor în procesul de găurire / filetare. 2.2. Piesele sunt sortate, cu atenție, în locuri special amenajate. 2.3. Sortarea pieselor se face respectând prioritățile din comandă.
3. Obturează găurile din dispozitivul de indexare	3.1. Găurile din dispozitivul de indexare sunt obturate la începutul fiecărei operații de găurire / filetare. 3.2. Obturarea găurilor din dispozitivul de indexare se face conform cererii din comandă. 3.3. Găurile din dispozitivul de indexare sunt obturate cu atenție conform tabelului de indexare.
4. Stabilește pasul	4.1. Stabilirea pasului se face respectând cererea din comandă. 4.2. Stabilirea pasului se face, respectând specificul piesei. 4.3. Pasul este stabilit cu precizie ori de câte ori este nevoie.

Gama de variabile

Profilul: țevi cu secțiune pătrată, dreptunghiulară, rotundă, semiovală și ovală

Scule: freză, burghiu, filieră, tarozi

Materialul de găurit: oțel, inox, neferoase etc.

Parametrii: turația, cote, pas măsură, avans sculă

Pași: reprezintă distanța între axele a două găuri succesive

Dispozitive de indexare: sunt dispozitive ce permit executarea a mai multe găuri pe același reper cu aceeași distanță între axele lor

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe necesare:

- noțiuni de mecanică, electricitate, electronică;
- prevederile standardelor tehnice în vigoare;
- atribuții de serviciu dispuse prin regulamente interne;
- NPM și PSI;
- cartea tehnică a utilajului de găurire / filetare
- caracteristicile materialelor
- norme, indicii de calitate
- procedura de lucru

La evaluare se va urmări:

- atenția și conștiinciozitatea cu care pregătește operația de găurire / filetare;
- discernământul și profesionalismul cu care alege sculele adecvate;
- precizia în stabilirea pasului.

UNITATEA 7 Găurirea pieselor

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară găuririi pieselor, folosind mașinile de găurit manuale sau cele automate.

Elemente de competență	Criterii de evaluare
1. Alege sculele necesare conform planului de operații	1.1. Alegerea sculelor se face în concordanță cu cerințele comenzii. 1.2. Sculele sunt alese, cu atenție, în funcție de materialul pieselor de găurit. 1.3. Alegerea sculelor se face cu discernământ și operativitate ori de câte ori este nevoie.
2. Stabilește parametrii de lucru	2.1. Parametrii de lucru sunt stabiliți cu responsabilitate în vederea asigurării calității operației de găurire. 4.2. Parametrii de lucru sunt stabiliți în concordanță cu procedura specifică. 4.3. Stabilirea parametrilor de lucru se face în funcție de caracteristicile constructive ale pieselor.
2. Găurește piesele	2.1. Găurirea pieselor se realizează ținând cont de prevederile documentației tehnice. 2.2. Piesele sunt găurite conform dimensiunii sau modelului de produs. 2.3. Găurirea pieselor se face cu îndemânare, asigurând continuitatea procesului. 2.4. Piesele sunt găurite cu atenție respectând NPM și PSI.
3. Elimină șpanul	3.1. Șpanul din interiorul piesei este eliminat cu atenție, la sfârșitul fiecărei operații de găurire. 3.2. Eliminarea șpanului din interiorul piesei se face prin metode adecvate. 3.3. Șpanul rezultat este eliminat cu rigurozitate, în scopul asigurării calității operației de găurire.

Gama de variabile

Mașini de găurit: manuale, automate, cu comandă program etc.

Caracteristicile constructive ale piesei se referă la : formă, dimensiuni, material etc.

Metode de îndepărtare a discurilor rezultate la găurire: cârlig pentru șpan

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe necesare:

- noțiuni de mecanică, electricitate, electronică hidraulică;
- procedura de lucru;
- citirea tabelor de indexare;
- norme de protecție a muncii și PSI
- prevederile documentației tehnice

La evaluare se urmărește:

- corectitudinea și rapiditatea în găurirea pieselor;
- rigurozitatea, responsabilitatea, operativitatea și atenția cu care stabilește parametrii de lucru;
- îndemânarea și atenția cu care găurește piesele.

UNITATEA 8

Filetarea pieselor

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară filetării pieselor, folosind mașinile de filetat manuale sau automate.

Elemente de competență	Criterii de evaluare
1. Alege sculele necesare conform planului de operații	1.1. Alegerea sculelor se face în concordanță cu cerințele comenzii. 1.2. Sculele sunt alese, cu atenție, în funcție de materialul pieselor de filetat. 1.3. Alegerea sculelor se face cu discernământ și operativitate ori de câte ori este nevoie.
2. Stabilește parametrii de lucru	2.1. Parametrii de lucru sunt stabiliți cu responsabilitate în vederea asigurării calității operației de filetare. 2.2. Parametrii de lucru sunt stabiliți în concordanță cu procedura specifică. 2.3. Stabilirea parametrilor de lucru se face în funcție de caracteristicile constructive ale pieselor.
3. Filetează piesele	3.1. Filetarea pieselor se realizează ținând cont de prevederile documentației tehnice. 3.2. Piesele sunt filetate cu precizie la caracteristicile tehnice prevăzute de documentație. 3.3. Filetarea pieselor se face cu îndemânare, asigurând continuitatea procesului. 3.4. Piesele sunt filetate cu atenție respectând NPM și PSI.
4. Elimină șpanul	4.1. Șpanul din interiorul piesei este eliminat cu atenție la sfârșitul fiecărei operații de filetare. 4.2. Eliminarea șpanului din se face utilizând metode adecvate. 4.3. Șpanul este eliminat cu rigurozitate, în scopul asigurării calității operației de filetare.

Gama de variabile

Mașini de filetat: manuale, automate, cu comandă program etc.

Metode de îndepărtare a șpanului rezultat la filetare: manual

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe necesare:

- noțiuni de mecanică, electricitate, electronică hidraulică;
- procedura de lucru;
- citirea tabelor de indexare;
- norme de protecție a muncii și PSI
- prevederile documentației tehnice

La evaluare se urmărește:

- corectitudinea, precizia și operativitatea la filetarea pieselor;
- îndemânarea, adecvarea cu procedura de lucru și cu documentația și responsabilitatea cu care filetează piesele.

UNITATEA 9

Verificarea pieselor găurite/ filetate

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară verificării pieselor găurite / filetate și remedierii eventualelor neconformități identificate.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Verifică piesele conform procedurii de control	1.1. Piesele găurite / filetate sunt verificate permanent, atât în timpul lucrului cât și la sfârșitul fiecărui lot executat. 1.2. Piesele găurite / filetate sunt verificate cu atenție, în vederea identificării eventualelor neconformități. 1.3. Verificarea pieselor se face cu responsabilitate și discernământ în scopul încadrării în prevederile de calitate. 1.4. Verificarea pieselor găurite / filetate se face utilizând SDV-uri specifice.
1. Remediază neconformitățile	2.1. Neconformitățile identificate sunt remediate conform procedurii specifice. 2.2. Neconformitățile sunt remediate cu operativitate, fără îngreunarea procesului tehnologic. 2.3. Remedierea neconformităților este verificată cu atenție, conform prevederilor de calitate corespunzătoare.

Gama de variabile

Tipuri de neconformități:

- La găurire: abateri dimensionale ale diametrului gaurii, axialitate, pas, grat mare
- La filetare: filet neuniform, axialitatea filetului

SDV-uri utilizate la verificarea calității:

- La găurire: micrometru, șubler
- La filetare: calibru filetat T/NT pentru filete interioare, inel filetat T/NT pentru filete exterioare

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe necesare:

- Procedura de control a calității
- Procedura de remediere a neconformităților
- documentația tehnică
- standarde de calitate

La evaluare se urmărește:

- Rigurozitatea și responsabilitatea cu care verifică piesele găurite / filetate;
- Promptitudinea și responsabilitatea cu care remediază neconformitățile;
- Capacitatea de selecție, operativitatea și spiritul de observație cu care identifică eventualele neconformități.

UNITATEA 10

Depozitarea pieselor găurite / filetate

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară depozitării pieselor găurite / filetate în condiții de siguranță

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică particularitățile spațiului de depozitare	1.1. Particularitățile spațiului de depozitare sunt identificate cu atenție în vederea asigurării integrității materialelor 1.2. Particularitățile spațiului de depozitat sunt identificate prin evaluarea tuturor elementelor relevante pentru depozitare 1.3. Particularitățile spațiului de depozitat sunt identificate cu discernământ astfel încât să corespundă NPM și PSI
2. Aranjează piesele găurite / filetate	2.1. Piesele sunt depozitate în poziția indicată de tehnologie pentru a facilita golirea totală a lichidului de răcire din interior 2.2. Piesele sunt aranjate cu simț practic, în funcție de dimensiuni 2.3. Piesele sunt aranjate cu atenție, utilizând cât mai eficient spațiul disponibil 2.4. Piesele depozitate sunt însoțite de documentul de însoțire corespunzător.

Gama de variabile

Spații de depozitare: rastele, containere

Date necesare în documentele de însoțire: tip, caracteristici, număr de piese, observații privind calitatea numelui și semnătura persoanei

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe necesare:

- NPM și PSI specifice la depozitare
- Procedura de depozitare

La evaluare se urmărește:

Îndemânarea cu care aranjează piesele

Capacitatea de utilizare eficientă a spațiului

Atenția cu care identifică particularitățile spațiului de depozitare