

STANDARD OCUPAȚIONAL

Ocupația : PREGĂTITOR PIESE ÎNCĂLȚĂMINTE

Domeniul: Industria ușoară, a pielăriei și încălțăminte

Cod N.C. : 8266.1.1

Cod COR : 826606

2005

Pregătitor piese încălțăminte – 10 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 S.C. ROSADA SA Lugoj**
- **Neidoni Ioan - tehnician confecționar încălțăminte**
 - **Sindicatul S.C. ROSADA SA Lugoj**
- **Ramona Balșan - inginer confecționar încălțăminte**
 - **șef serviciu tehnic la S.C. RO ALTO GRADIMENTO S.R.L. Timișoara**
- **Doru Mladin - inginer confecționar încălțăminte, președinte Organizația Patronală Pielărie Încălțăminte OP-PINC**
- **Doru Lascu - inginer confecționar încălțăminte, președinte Federația Sindicatelor din Pielărie Încălțăminte PIELARUL**
- **Maria Grapini - inginer confecționar, președinte Federația Patronală a Industriei Ușoare FEPAIUS-**

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	Realizarea condițiilor pentru efectuarea operațiilor de pregătire
	6	Reglarea utilajelor pentru pregătirea pieselor de încălțăminte
	7	Executarea operațiilor de pregătire a pieselor de încălțăminte
	8	Controlul calității pieselor pregătite
	9	Întreținerea utilajelor specifice operațiilor de pregătire

Descrierea ocupației

Ocupația se referă la activitatea de pregătire a pieselor care au fost croite manual sau mecanic pentru partea de sus a încălțăminte, precum și a pieselor ștanțate pentru partea de jos a încălțăminte.

Activitatea de pregătire a pieselor de încălțăminte presupune efectuarea operațiilor de pregătire a pieselor componente folosind dispozitive și utilaje specifice industriei de încălțăminte.

Operațiile din cadrul atelierului de pregătire au o importanță deosebită pentru calitatea încălțăminte, deoarece printr-o pregătire necorespunzătoare a pieselor componente se pot produce o serie de defecte care afectează aspectul și rezistența încălțăminte.

Atât piesele părții de sus cât și piesele părții de jos a încălțăminte sunt supuse unor operații comune care se efectuează în cazul majorității pieselor cum ar fi: marcarea, uniformizarea grosimii prin egalizare, subțierea prin reducerea grosimii marginii pieselor, etc. precum și a unor operații speciale care se efectuează în mod diferit și cu scop diferit pentru fiecare piesă. Astfel pentru piesele părții de sus a încălțăminte pot fi identificate operații de flăcărare și vopsire a marginii pieselor, operații de înfrumusețare a pieselor prin imprimarea unor modele, desene decorative, prin presare cu folii sau plăci metalice, perforarea pieselor pentru încălțăminte de vară, dantelarea sau paspoalarea marginii pieselor.

Pentru piesele părții de jos a încălțăminte operațiile speciale se execută în funcție de tehnologia de fabricație ce se va aplica în vederea asamblării; astfel tălpile și branțurile se pot scămoșa și freza, ștaifurile se crestează și se preformează, etc.

Personalul care execută operații de pregătire a pieselor de încălțăminte își desfășoară activitatea într-un loc special amenajat, dotat cu dispozitive și utilaje specifice, fiindu-i asigurată aprovizionarea ritmică cu materialele necesare 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.Termenul 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
<p>1. Aplică NPM</p>	<p>1.1. Normele de protecție a muncii sunt aplicate în conformitate cu specificul locului de muncă.</p> <p>1.2. Normele de protecție a muncii sunt respectate pe toată perioada de desfășurare a activității.</p> <p>1.3. Echipamentul de protecție este complet, conform lucrărilor de executat.</p> <p>1.4. Echipamentul de protecție este întreținut și păstrat în conformitate cu procedura specifică locului de muncă.</p> <p>1.5. Situațiile periculoase sunt identificate și raportate cu promptitudine persoanelor abilitate, conform reglementărilor de la locul de muncă.</p> <p>1.6. Securitatea activității desfășurate este asigurată prin respectarea sistemului de avertizare.</p>
<p>2. Aplică normele NPSI</p>	<p>2.1. Normele de PSI sunt aplicate conform specificului locului de muncă.</p> <p>2.2. Normele PSI sunt aplicate cu rigurozitate pe toată perioada de desfășurare a activității.</p> <p>2.3. Starea tehnică a echipamentelor de stingere a incendiilor este verificată periodic, în conformitate cu normele specifice.</p> <p>2.4. Riscul de incendiu este identificat și raportat cu promptitudine persoanelor cu răspundere în domeniu.</p>
<p>3. Aplică proceduri de urgență</p>	<p>3.1. Primul ajutor este acordat rapid și corect în conformitate cu tipul accidentului produs.</p> <p>3.2. Procedurile de urgență sunt aplicate rapid și cu luciditate, în ordinea prestabilită prin reglementările interne, în funcție de specificul locului de muncă.</p> <p>3.3. Echipamentele de stingere a incendiilor sunt utilizate corect și cu promptitudine, în funcție de natura incendiului.</p> <p>3.4. Evacuarea se face în conformitate cu planurile afișate la loc vizibil.</p>

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:

- analiza documentației tehnice referitoare la procesul tehnic și la metodele prevăzute în instrucțiunile de lucru;
- verificarea tuturor condițiilor tehnice și organizatorice prevăzute de documentația tehnică necesare desfășurării activității proprii, referitoare la aprovizionarea ritmică cu materii prime, materiale în sortimente și cantitățile prescrise, asigurarea cu SDV-uri și utilaje specifice
- corelarea timpilor necesari realizării operațiilor din procesul tehnologic cu sarcinile de producție zilnice.

Operații de executat: operații de pregătire a marginilor, operații de pregătire a fețelor de încălțăminte, operații de pregătire a pieselor care compun partea de jos a încălțăminteii

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

REALIZAREA CONDIȚIILOR PENTRU EFECTUAREA OPERAȚIILOR DE PREGĂTIRE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară realizării condițiilor pentru efectuarea operațiilor de pregătire a pieselor componente ale încălțăminte în conformitate cu specificațiile documentației tehnice a produsului.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică piesele de pregătit	1.1. Piese de pregătit sunt identificate în funcție de tipul acestora. 1.2. Piese de pregătit sunt identificate în funcție de materiile prime încorporate și caracteristicile acestora. 1.3. Piese de pregătit sunt identificate în corelație cu tipul încălțăminte de executat. 1.4. Identificarea pieselor se realizează în funcție de programul zilnic de fabricație. 1.5. Piese de pregătit sunt identificate în totalitate, cu responsabilitate.
2. Stabilește tipul operației de pregătire de executat	2.1. Operația de pregătire ce trebuie executată este stabilită în funcție de tipul încălțăminte de confecționat. 2.2. Tipul operației de pregătire de executat este stabilit în corelație cu sistemul de confecționare a încălțăminte. 2.3. Tipul operației de executat este stabilit cu precizie, în funcție de scopul urmărit.
3. Pregătește postul de lucru	3.1. Piese asupra cărora urmează să se efectueze operații de pregătire și materialele de folosit sunt așezate în apropiere, ordonat, în succesiunea logică a utilizării. 3.2. Integritatea și funcționalitatea dispozitivelor și utilajelor cu care sunt executate operațiile de pregătire sunt verificate cu atenție și responsabilitate. 3.3. Eventualele defecte ale dispozitivelor și utilajelor sunt raportate și remediate cu operativitate conform procedurilor de lucru. 3.4. Postul de lucru este pregătit cu atenție, pentru asigurarea condițiilor de confort în manipulare. 3.5. Curățenia postului de lucru se realizează ori de câte ori este nevoie și la sfârșitul schimbului. 3.6. Curățenia postului de lucru se realizează utilizând materiale și substanțe specifice.

Pregătitor piese încălțăminte – 10 unități

Gama de variabile

Operații de pregătire:

Pentru piesele părții de sus a încălțăminteii

- egalizarea pieselor;
- marcarea pieselor;
- subțierea marginilor;
- trecerea prin flacăra, arderea și vopsirea marginilor;
- dantelarea și tivirea marginilor;
- prelucrarea marginilor prin întoarcere, îndoire și paspoalare;
- lipirea șiretului de întărire;
- însemnarea și perforarea pieselor de fețe;
- imprimarea desenelor decorative prin presare;
- lipirea căptușelii interioare și întărirea pieselor de fețe;

Pentru piesele părții de jos a încălțăminteii

- egalizare, marcarea, subțiere, șlefuire
- scămoșare, frezare;
- fixarea întăriturii de brant;
- îmbrăcarea pieselor componente ale părții de jos a încălțăminteii cu piele, înlocuitori, textile.
- preformarea pieselor;

Tipuri de piese:

- pentru partea de sus a încălțăminteii: vârf, căpută, carâmb, ștaif, limbă, burduf, vișucă, căptușeli interioare și exterioare;
- pentru partea de jos a încălțăminteii: talpă exterioară, pingea, capac de toc, ramă, ramă de

Materii prime folosite:

piese croite pentru partea de sus a încălțăminteii din piei naturale flexibile de bovine, cabaline, porcine, ovine;

- piese croite pentru partea de sus a încălțăminteii din înlocuitori de piele, țesături, tricouri, vâluri;
- piese ștanțate pentru partea de jos a încălțăminteii din piei naturale rigide sau înlocuitori de piei rigide.

Caracteristicile materiilor prime:

- pentru partea de sus a încălțăminteii: culoare, nuanță, mărime, grosime, presaj;
- pentru partea de jos a încălțăminteii: mărime, culoare, grosime, formă

Tipul încălțăminteii:

- 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.

Pregătitor piese încălțăminte – 10 unități
Sisteme de confecționare a încălțăminteii:
C.B. – încălțăminte cu talpă cusută prin brant;
C.R. – încălțăminte cu talpă cusută pe ramă;
R.I. – încălțăminte cu ramă întoarsă;
I.F. – încălțăminte flexibilă;
I.L. – încălțăminte cu talpă lipită;
I.V. – încălțăminte cu talpă vulcanizată
I.J. – încălțăminte cu talpă injectată;
I.T. – încălțăminte tubulară;
T.B. – încălțăminte cu fețele trase prin brant;
I.I. – încălțăminte întoarsă;
I.C. – încălțăminte cu talpă bătută în cuie;
R.S. – încălțăminte cu rama fixată în scoabe.

Scopul urmărit la operațiile de pregătire: înfrumusețarea încălțăminteii, acoperirea unor defecte, întărirea unor detalii, comoditate la utilizare.

Materiale folosite la operațiile de pregătire:

- adezivi, agenți de spălare;
- vopsea, creion grafit
- hârtie abrazivă;

Dispozitive folosite pentru pregătirea pieselor de încălțăminte: tipare de îndoit și de însemnat, vârf metalic, creion electric, dispozitiv de însemnat cu tuș, dispozitiv de îmbrăcat toc/brant, dispozitiv de vopsit marginea tălpii etc.

Utilaje: mașini, ștanțe, prese pentru pregătirea marginilor, pieselor de fețe și pieselor care compun ansamblul inferior al încălțăminteii.

Materiale folosite pentru curățarea postului de lucru: găleți, perii, măști, bureți, lavete
Substanțe folosite pentru curățarea postului de lucru: detergenți, solvenți organici etc.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- piesele care compun ansamblul superior și inferior la toate tipurile de încălțăminte;
- tipurile de operații, dispozitive și utilaje folosite la pregătire;
- tipurile de materiale auxiliare necesare pentru realizarea operațiilor de pregătire a pieselor pentru fețe de încălțăminte.
- tipurile de materiale auxiliare necesare pentru realizarea operațiilor de pregătire a pieselor componente pentru partea de jos a încălțăminteii.
- tipurile de încălțăminte;
- sistemele de confecționare a încălțăminteii.
- documentația tehnică.

La evaluare se va urmări:

- capacitatea de identificare a pieselor care necesită operații de pregătire, în funcție de prevederile documentației tehnice, tipul de încălțăminte, sistemul de confecționare și materiale folosite;
- atenția în stabilirea tipului operației de pregătire de executat;
- corectitudinea cu care pregătește postul de lucru înainte de începerea operațiilor de pregătire;
- responsabilitatea și tenacitatea cu care efectuează verificarea dispozitivelor și utilajelor înainte de utilizarea lor la operațiile de pregătire;
- conștiinciozitatea și atenția cu care asigură toate condițiile necesare pentru efectuarea operațiilor de pregătire a pieselor care compun ansamblul superior și inferior la toate tipurile de încălțăminte;

REGLAREA UTILAJELOR PENTRU PREGĂTIREA PIESELOR DE ÎNCĂLȚĂMINTE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru reglarea utilajelor folosite la pregătirea pieselor de încălțăminte în funcție de caracteristicile pieselor de prelucrat, în scopul asigurării parametrilor de calitate prevăzuți în documentațiile tehnice.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Reglează utilajele pentru prelucrarea marginilor	1.1. Utilajele pentru subțierea marginii pieselor sunt reglate în funcție de grosimea materialului și tipul de subțiere indicat în documentația tehnică; 1.2. Utilajele pentru tivire, îndoire, paspoalare și dantelare sunt reglate în vederea obținerii aspectului corespunzător al marginii. 1.3. Utilajele sunt reglate cu atenție, în corelație cu tipul acestora și tipul operației de executat.
2 Reglează utilajele pentru prelucrarea pieselor de fețe	2.1. Utilajele pentru uniformizarea grosimii pieselor sunt reglate în funcție de tipul materialului folosit și grosimea pieselor supuse prelucrării. 2.2. Utilajele pentru perforat piesele de încălțăminte sunt reglate astfel încât în orificiile formate să nu rămână resturi de material. 2.3. Parametrii tehnologici ai utilajelor de perforat sunt stabiliți în conformitate cu valorile din cartea tehnică pentru a evita scămoșarea conturului perforării. 2.4. Utilajele pentru imprimarea elementelor decorative se reglează la temperatura prevăzută în cartea tehnică, în funcție de tipul materialului supus prelucrării. 2.5. Utilajele pentru prelucrarea pieselor de fețe sunt reglate în funcție de specificul operației de executat.
3. Reglează utilajele pentru prelucrarea pieselor părții inferioare a încălțăminteii	3.1. Utilajele pentru egalizarea, subțierea și șlefuirea pieselor se reglează în funcție de grosimea pieselor și tipul materialului supus prelucrării. 3.2. Utilajele pentru scămoșarea tălpilor și a branșurilor și pentru frezarea tălpilor și capacelor de toc se reglează ținând cont de procedura de lucru stabilită în documentația tehnică. 3.3 Utilajele pentru preformarea ștaifurilor sunt reglate la presiunea indicată de documentația tehnică a produsului. 3.4. Utilajele sunt reglate în concordanță cu specificul operației de executat, pentru asigurarea tuturor cerințelor de calitate necesare.

Pregătitor piese încălțăminte – 10 unități

Gama de variabile

Unitatea se aplică la firmele producătoare de încălțăminte precum și la atelierele care confecționează încălțăminte la comandă.

Utilaje pentru prelucrarea marginilor:

- mașină de subțiat;
- mașină pentru arderea marginilor;
- ștanțe pentru dantelat;
- mașină de îndoit;
- mașină de cusut cu preducea;
- mașină specială de tivit.

Tipul de subțiere: dreaptă, pierdută, bruscă.

Aspectul corespunzător al marginii presupune: linie continuă, lățime egală, lipsa colțurilor proeminente, tăieturi curate, fără scame etc.

Tipul operației de pregătire a marginilor:

- subțierea marginilor;
- trecere prin flacăra, ardere;
- vopsirea marginilor;
- dantelare;
- tivirea marginilor;
- prelucrarea marginilor prin întoarcere, prin îndoire și prin paspoalare;

Utilaje pentru prelucrarea pieselor de fețe:

- mașini de egalizat
- mașini de șampilat
- matrițe de perforat
- prese pentru imprimat desene decorative.

Piese de fețe: vârf, căpută, carâmb, ștaif, limbă, burduf, vipușcă, căptușeli interioare și exterioare.

Tipul materialului folosit pentru piesele de fețe: piei naturale flexibile de bovine, cabaline, porcine, ovine, înlocuitori de piele, țesături, tricoturi, văluri etc.

Parametrii tehnologici de reglat:

- presiune, lățimea și grosimea subțierii, unghiul de înclinare al cuțitului de subțiere, limitator consum de material.

Elemente decorative imprimate: modele, desene etc.

Operații de pregătire a pieselor de fețe:

- egalizarea pieselor de fețe
- perforarea pieselor
- imprimarea desenelor decorative pe fețe prin presare la cald
- marcarea pieselor de fețe
- însemnarea pieselor de fețe
- lipirea căptușelii interioare și întărirea pieselor de fețe

Utilaje pentru prelucrarea pieselor părții inferioare:

- mașină de șlefuit
- mașină de egalizat
- mașină de scămoșat

Pregătitor piese încălțăminte – 10 unități

- mașină de frezat
- mașină de aplicat ramă prin lipire
- mașină de preformat ștaif
- mașină de îmbrăcat talpă
- mașină de presat toc

Piese ale ansamblului inferior: talpă exterioară, pingea, capac de toc, ramă, ramă de toc, ștaif, bombeu, talpă interioară, umplutură, glenc, talonet, branț.

Tipul materialului pentru piesele ansamblului inferior: piei naturale rigide, înlocuitori de piei rigide.

Operații de pregătire a pieselor care compun ansamblul inferior al încălțăminte:

- egalizare, marcarea, subțiere, șlefuire
- scămoșare, frezare,
- preformarea pieselor
- vopsirea, îmbrăcarea pieselor
- fixarea întăriturii de branț:

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- utilajele și dispozitivele utilizate la pregătirea pieselor de încălțăminte
- modul de funcționare al utilajelor și dispozitivelor folosite
- tipuri de operații de pregătire a pieselor de încălțăminte
- detalii care compun ansamblul superior și inferior al încălțăminte
- procesul tehnologic corespunzător operațiilor de pregătire;
- parametrii de calitate prevăzuți în documentația tehnică;
- documentația tehnică.

La evaluare se va urmări:

- precizia în reglarea utilajelor și dispozitivelor înainte de utilizare pentru asigurarea tuturor cerințelor de calitate necesare;
- atenția în corelarea reglajelor cu caracteristicile pieselor de prelucrat și particularitățile operației de executat
- responsabilitatea în asigurarea valorilor din cartea tehnică a mașinilor pentru parametrii tehnologici reglați

UNITATEA 7

EXECUTAREA OPERAȚIILOR DE PREGATIRE A PIESELOR DE ÎNCĂLȚĂMINTE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru executarea operațiilor de pregătire a pieselor de încălțăminte care necesită acest lucru, în scopul asigurării parametrilor de calitate prevăzuți în documentațiile tehnice.

Elemente de competență	Criterii de realizare
<p>1.Execută operațiile de pregătire a marginilor</p>	<p>1.1.Tipul de subțiere a marginii pieselor se execută în funcție de scopul operației. 1.2.Îndoirea marginii pieselor, tivirea și paspoalarea se execută cu acuratețe pentru a asigura un aspect îngrijit și estetic al pieselor. 1.3.Flăcărarea marginii fețelor se face cu precizie pentru a înlătura fibrele de piele rămase în urma altor operații anterioare. 1.4. Vopsirea marginilor se execută cu grijă pentru a asigura aspectul corespunzător al acestora și pentru a nu murdări suprafața pieselor de fețe . 1.5. Dantelarea se realizează prin crestarea marginii conform cerințelor comenzii. 1.6. Operațiile de pregătire a marginilor sunt efectuate utilizându-se corect toate utilajele și dispozitivele specifice în funcție de tipul operației de executat.</p>
<p>2. Execută operațiile de pregătire a pieselor pentru fețele de încălțăminte</p>	<p>2.1. Operația de uniformizare a grosimii se execută cu atenție astfel încât să cuprindă toată suprafața piesei. 2.2. Perforarea pieselor se execută cu precizie pentru a nu afecta rezistența fețelor în timpul purtării. 2.3. Imprimarea desenelor și marcarea pieselor se execută cu respectarea riguroasă a semnelor ce indică locul acestora. 2.4. Lipirea căptușelii interioare se face conform procedurii, utilizând materiale adecvate. 2.5. Operațiile de pregătire a fețelor de încălțăminte se execută utilizându-se corect utilajele și dispozitivele necesare în corelație cu tipul operației de efectuat.</p>
<p>3. Execută operațiile de pregătire a pieselor ansamblului inferior al încălțăminteii</p>	<p>3.1. Egalizarea și subțierea pieselor se execută cu rigurozitate și atenție până la grosimea prevăzută în documentația tehnică. 3.2. Șlefuirea branțurilor, bombeurilor, ștaifurilor se execută cu grijă pentru asigurarea comportamentului adecvat al acestora în timpul utilizării. 3.3. Scămoșarea tălpilor și a branțurilor se execută cu respectarea prevederilor din documentația tehnică referitoare la caracteristicile scămoșării. 3.4. Preformarea ștaifurilor se execută cu atenție, în scopul asigurării simetriei aripilor. 3.5. Operațiile de pregătire a pieselor ansamblului inferior al încălțăminteii se realizează utilizându-se corect toate utilajele și dispozitivele necesare în concordanță cu operația de executat.</p>
<p>4. Predă piesele pregătite</p>	<p>4.1. Pachetele cu piese pregătite rezultate sunt predate conform procedurii interne de lucru. 4.2. Documentele de predare sunt completate integral și corect. 4.3. Piesele pregătite sunt predate în totalitate și la termenul stabilit.</p>

Pregătitor piese încălțăminte – 10 unități
Gama de variabile

Unitatea se aplică la firmele producătoare de încălțăminte precum și la atelierele care confecționează încălțăminte la comandă.

Operațiile de pregătire a marginilor:

- subțierea marginilor;
- trecere prin flacăra, ardere;
- vopsirea marginilor;
- dantelare;
- tivirea marginilor;
- prelucrarea marginilor prin întoarcere, prin îndoire și prin paspoalare;

Tipul de subțiere a marginilor: dreaptă, pierdută, bruscă.

Scopul operației: îndoirea, suprapunerea marginilor.

Alte operații anterioare: croire, subțiere.

Aspect corespunzător al marginilor: aspect curat și uniform

Crestarea marginii: în colțuri, în semicercuri

Utilaje pentru pregătirea marginilor:

- mașină de subțiat;
- mașină pentru arderea marginilor;
- ștanțe pentru dantelat;
- mașină de îndoit;
- mașină de cusut cu preducea;
- mașină specială de tivit.

Dispozitive pentru pregătirea marginilor:

- tipare de îndoit
- ciocan
- cuțit de croit, foarfece, clame de fixare
- pensulă, periuță, burete de vopsit ;

Operații de pregătire a pieselor de fețe:

- egalizarea pieselor de fețe;
- perforarea pieselor;
- imprimarea desenelor decorative pe fețe prin presare;
- marcarea pieselor de fețe;
- însemnarea pieselor de fețe
- lipirea căptușelii interioare și întărirea pieselor de fețe.

Piese pentru fețe de încălțăminte: vârf, căpută, carâmb, ștaif, limbă, burduf, vipușcă, căptușeli interioare și exterioare

Materiale utilizate la lipirea pieselor de fețe: soluție de cauciuc, materiale de căptușeală (pânză, meșină, materiale sintetice)

Utilaje pentru pregătirea pieselor de fețe:

- mașini de egalizat;
- mașini de șampilat;
- matrițe de perforat;
- prese pentru imprimat desene decorative.

Dispozitive pentru pregătirea pieselor de fețe:

- tipare de însemnat, vârf metalic, creion electric, dispozitiv de însemnat cu tuș etc.

Pregătitor piese încălțăminte – 10 unități

Caracteristicile pieselor supuse operațiilor de pregătire:

- pentru piesele de fețe: culoare, nuanță, mărime, grosime, presaj
- pentru piesele ansamblului inferior: mărime, grosime, culoare, formă

Comportamentul adecvat în timpul utilizării: flexibilitate, rezistență la îndoire

Caracteristicile scămoșării: lățimea, distanța minimă a scămoșării față de marginea pieselor

Operații de pregătire a pieselor pentru ansamblul inferior:

- egalizare, marcare, subțiere, șlefuire
- scămoșare, frezare,
- preformarea pieselor
- vopsirea, îmbrăcarea pieselor
- fixarea întăriturii de brant:

Piese ale ansamblului inferior al încălțăminte: talpă exterioară, pingea, capac de toc, ramă, ramă de toc, ștaif, bombeu, talpă interioară, umplutură, glenc, talonet, brant.

Utilaje pentru pregătirea pieselor ansamblului inferior:

- mașină de șlefuit
- mașină de egalizat
- mașină de scămoșat
- mașină de frezat
- mașină de aplicat ramă prin lipire
- mașină de preformat ștaif
- mașină de îmbrăcat talpă
- mașină de presat toc

Dispozitive pentru pregătirea pieselor ansamblului inferior:

- dispozitive de îmbrăcat tocul
- dispozitiv de îmbrăcat brant
- dispozitiv de vopsit marginea tălpii
- dispozitiv pentru crestarea brantului în regiunea tocului

Documente de predare: procese verbale, note de predare, note de recepție, bonuri etc. funcție de procedura de lucru

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- piesele care compun ansamblul superior și inferior al încălțăminte;
- operațiile de pregătire a marginilor și pieselor ce compun ansamblul superior și inferior al încălțăminte;
- dispozitive și utilaje folosite la operațiile de pregătire a pieselor de încălțăminte;
- procesul tehnologic corespunzător operațiilor de pregătire;
- documentația tehnică.

La evaluare se va urmări:

- îndemânarea și precizia în mânăuirea dispozitivelor și utilajelor pentru executarea operațiilor de pregătire a marginilor, pieselor de fețe și pieselor ansamblului inferior al încălțăminte;
- acuratețea, corectitudinea și rigurozitatea cu care aplică prevederile documentației tehnice la executarea operațiilor de pregătire;
- spiritul de observație, atenția și responsabilitatea cu care respectă parametrii de calitate ai lucrărilor executate;
- capacitatea de predare a pachetelor cu piese pregătite, în conformitate cu prevederile procedurii de lucru.

UNITATEA 8

CONTROLUL CALITĂȚII PIESELOR PREGĂTITE

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară pentru efectuarea corespunzătoare a verificării calității pieselor de încălțăminte care au fost supuse operațiilor de pregătire înainte de a fi asamblate.

Elemente de competență	Criterii de realizare
<p>1. Controlează piesele pregătite</p>	<p>1.1. Piesele de încălțăminte care au fost supuse operațiilor de pregătire sunt controlate cu atenție înainte de a fi asamblate pentru stabilirea conformității cu cerințele de calitate din documentația tehnică.</p> <p>1.2. Piesele pregătite sunt controlate prin sondaj, utilizându-se instrumente de măsurat specifice.</p> <p>1.3. Piesele pregătite sunt controlate pe tipuri de operații executate, urmărindu-se toate aspectele importante.</p> <p>1.4. Piesele pregătite sunt controlate în funcție de categoria acestora, urmărindu-se toate elementele relevante pentru împerechere</p>
<p>2. Remediază neconformitățile</p>	<p>2.1. Piesele care după prelucrare prezintă neconformități sunt remediate cu precizie.</p> <p>2.2. Piesele care după prelucrare prezintă neconformități ce nu mai pot fi remediate, se înlocuiesc.</p> <p>2.3. Remedierea neconformităților se face cu promptitudine și profesionalism.</p>
<p>3. Verifică piesele remediate</p>	<p>3.1. Piesele remediate sunt verificate vizual, în corelație cu natura defectului corectat.</p> <p>3.2. Piesele folosite pentru înlocuirea celor care nu mai pot fi remediate sunt verificate cu atenție și profesionalism.</p> <p>3.3. Piesele remediate sau înlocuite sunt verificate dacă respectă parametrii de calitate prevăzuți în documentația tehnică.</p>

Gama de variabile

Unitatea se aplică la locurile de muncă ce implică un control al pieselor pregătite.

Piese pregătite: căpute, carâmbi, limbă, burduf, ștaif, bombeu, branț, talpă.

Instrumente de măsurat: micrometru, centimetru.

Categoria pieselor: piesele părții de sus și piesele părții de jos a încălțăminteii.

Tipuri de operații executate: operații pentru pregătirea marginilor, operații pentru pregătirea pieselor care compun fețele de încălțăminte, operații pentru pregătirea pieselor care compun partea de jos a încălțăminteii.

Aspecte importante: felul subțierilor, aplicarea ștampilei, imprimarea desenului etc

Pregătitor piese încălțăminte – 10 unități

Elemente relevante:

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

Neconformități: grosime și lățime neconformă a marginii pieselor și a marginilor subțiate, devierea semnelor imprimate pe piese, suprafețe zgâriate după însemnare, perforări incomplete sau perforări duble, piese cu marginile arse după flăcărare, vopsire neuniformă etc.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- instrucțiuni și proceduri de lucru;
- documentația tehnică;
- utilizarea sculelor și dispozitivelor specifice;
- utilizarea instrumentelor de măsură și control specifice.

La evaluare se urmărește :

- precizia și acuratețea în verificarea modului de executare a operațiilor de pregătire;
- capacitatea de identificare a neconformităților existente în comparație cu cerințele de calitate din documentația tehnică.
- operativitatea în rezolvarea neconformităților;
- puterea de concentrare, atenția acordată sarcinii de lucru;
- simțul estetic în efectuarea remedierilor;
- capacitatea de a aplica soluția optimă de remediere.

UNITATEA 9

ÎNTREȚINEREA UTILAJELOR SPECIFICE OPERAȚIILOR DE PREGĂTIRE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru efectuarea operațiilor de menținere a funcționalității dispozitivelor și utilajelor specifice operațiilor de pregătire.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Verifică starea de funcționare a utilajelor	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 pregătit. 1.2. Starea de funcționare a utilajelor este verificată pentru determinarea conformității parametrilor funcționali cu valoarea parametrilor nominali înscrisă în documentația tehnică 1.3. În cazul apariției semnelor de uzură, componentele sunt selecționate cu discernământ, în vederea recondiționării sau casării și înlocuirii lor .
2. Aplică procedurile de întreținere	2.1. Deșeurile tehnologice sunt obligatoriu eliminate de pe utilaj, la încheierea procedurii de lucru și la predarea schimbului. 2.2. Motorul utilajului se curăță zilnic, prin suflare cu aer comprimat. 2.3. Curățenia tuturor componentelor utilajului este păstrată în permanență, prin folosirea unor materiale, echipamente și substanțe specifice. 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.
3. Remediază defecțiunile minore	3.1. Defecțiunile minore sunt remediate utilizând sculele din dotare. 3.2. Remedierea defecțiunilor minore este realizată conform instrucțiunilor de lucru și în limita atribuțiilor înscrise în fișa postului. 3.3. Modul de funcționare al utilajului și încadrarea în parametri tehnici după efectuarea remediilor este verificat cu atenție.
4. Informează asupra defecțiunilor complexe ale utilajelor	4.1. Informarea asupra defecțiunilor complexe se realizează cu promptitudine, pentru remedierea rapidă a acestora de către personalul specializat. 4.2. Defectarea utilajelor este raportată persoanelor abilitate. 4.3. Informarea privind defecțiunile este clară, la obiect, fiind menționate toate elementele relevante pentru executarea reparațiilor.

Pregătitor piese încălțăminte – 10 unități

Gama de variabile:

Utilaje pentru operațiile de pregătire: pentru subțiat marginea pieselor, pentru șampilat fețe, pentru egalizat fețe, de presat bombeu etc;

Accesorii ale utilajelor de pregătire: firunguri de diverse grosimi și înclinații, inele gravate cu diverse cifre și litere lampă de iluminat local etc;

Componente: cuțite, matrițe etc.

Deșeuri tehnologice: depuneri de scamă, resturi de material, resturi de hârtie de șampilat etc.

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

Echipamente: pistoale de aer comprimat, aspirator de praf etc;

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

Defecțiuni minore ale utilajelor pentru operațiile de pregătire: depunere de scame, înfundarea cu resturi de material, îmbâcsirea cu praf a sacului deprăfătorului, îmbâcsirea cu praf a pâslei de curățire a cuțitului, uzura cuțitelor etc.

Defecțiuni complexe: arderea rezistenței, blocarea mecanismului de presare, defectarea mecanismului de transport al hârtiei de șampilat, ruperea curelelor de transmisie, arderea motorului principal sau al motorășului de antrenare al transportorului, uzura avansată a utilajelor (joc în bucșele de ghidare al mecanismului, deteriorarea rulmenților, joc în bucșele sau în axul cuțitului etc.).

Persoane abilitate: lăcătușul de linie, electricianul de linie.

Elemente relevante: tipul utilajului, simptome în funcționare, contextul defectării sau al deteriorării etc.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele se referă la:

- formele de manifestare a defectelor mașinilor și utilajelor;
- tipurile de defecțiuni întâlnite;
- normele tehnice specifice privind întreținerea, curățirea și repararea mașinilor și utilajelor cu care operează, a parametrilor de lucru;
- operațiile simple ce trebuie executate în cadrul remedierilor 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.
- capacitatea de aplicare a normelor tehnice privind întreținerea și repararea mașinilor și utilajelor, la locul de muncă;