

STANDARD OCUPAȚIONAL

Ocupația:

CONFECȚIONER ASAMBLOR ARTICOLE DIN TEXTILE

Domeniul: Industria ușoară, a pielăriei și încălțăminteii

cod COR 828602
cod N.C.: 8286.1.2.

2004

Confectioner asamblor articole din textile – 10 unități

Inițiator :

Centrul Regional de Formare Profesională a Adulților Călărași

Coordonator:

-Ec. Dobre Ștefania – Centrul Regional de Formare Profesională a Adulților Călărași

Echipa de redactare:

- ing. Bogdan Vali – Centrul Regional de Formare Profesională a Adulților Călărași
- maistru textilist Tenea Ioana - Centrul Regional de Formare Profesională a Adulților Călărași

Echipa de validare:

- director tehnic ing. textilist - Opreșan Aurica - S.C. Mertz S.R.L. Călărași
- șef A.C.P. tehnologică- lider sindical – Stancu Ion – Sindicatul Liber Catex S.A. Călărași „Adevărul”
- președinte - Folea Viorel- Patronatul Național Român –filiala Călărași
- ing. textilist -Oana Gavrilu - A.J.O.F.M. Neamț – Centrul Formare Profesională Neamț
- ing. textilist -Daniela Ciobanu - S.C. „ Dana Textil” S.R.L. Piatra Neamț
- ing. textilist -Neculai Seidecaru - S.C. Senator S.R.L. Piatra Neamț
- ing. -Boian Mihaela - A.J.O.F.M Hunedoara
- ing. textilist -Corina Albu - Colegiul Tehnic Energetic- Dragomir Hurmuzescu - Deva
- director ing. textilist -Doina Adriana Cârjă - Grupul Școlar de Cooperăție Vaslui
- ing. Maria Norica Andrei - A.J.O.F.M Iași -Centrul Formare Profesională Iași
- administrator firmă- ing.Dan Smechea- S.C. Alison Hayes Romania S.A Urziceni
- director producție-ing.Giuvara Gabriela-S.C. Alison Hayes Romania S.AUrziceni
- ing. Narcisa Șeban - A.J.O.F.M. Olt – Centrul Formare Profesională Olt
- administrator firmă- ing. Cristian Veringa - S.C. Gaudeamus S.R.L
- ing. Marin Năstase - Grupul Școlar de Arte și Meserii Spiru Haret- Filiala Constanța
- director firmă ing. Badea Dumitru – S.C. Milatex Prod Impex S.R.L. Ulmi- Dâmbovița
- ing. textilist Ștefănescu Gheorghe – reprezentant FSLUTTCPCI
- maistru confectioner Velicu Sabina – reprezentant FSLUTTCPCI

Confeccioner asamblor articole din textile

Descrierea ocupației

Confeccionerul asamblor articole din textile asigură asamblarea semifabricatelor, urmărind procesul tehnologic până la executarea finală a produsului. Pentru executarea unui produs sunt necesare utilaje semiautomate și automate.

Munca sa cere o deosebită atenție și îndemânare, precum și o acuratețe maximă necesară realizării detaliilor. De calitatea activității sale depinde executarea corectă a confeccionării.

Confeccionerul asamblor lucrează în echipă, comunică interactiv la locul de muncă, participând în mod constructiv la discuții pe teme profesionale, își planifică activitatea și respectă normele NPM și PSI.

Competențele specifice acestei ocupații sunt: efectuarea operației de croire, efectuarea operației de confeccionare, controlul calitativ al operației de confeccionare, menținerea și întreținerea utilajului, finisarea și pregătirea produsului pentru depozitare și ambalarea produsului.

Confeccionerul asamblor articole din textile va cunoaște: proceduri specifice de croire și confeccionare, modalități de ambalare, pliere și etichetare, tipuri de utilaje, modul de folosire al dispozitivelor specifice, etape de lucru și norme de timp alocate fiecăreia.

Confeționer asamblor articole din textile

UNITĂȚILE DE COMPETENȚĂ

Domenii de competență	Unitățile de competență
Competențe fundamentale	<ol style="list-style-type: none">1. Efectuarea muncii în echipă2. Comunicarea interactivă la locul de muncă3. Planificarea activității proprii
Competențe tehnice generale	<ol style="list-style-type: none">4. Respectarea normelor de protecția muncii și P.S.I
Competențe specifice	<ol style="list-style-type: none">5. Efectuare operației de croire6. Efectuarea operației de confeționare7. Controlul calitativ al operației de confeționare8. Menținerea și întreținerea utilajului9. Finisarea si pregătirea produsului pentru depozitare10. Ambalarea produselor

UNITATEA 1

Efectuarea muncii în echipă

Descriere

Unitatea se referă la identificarea sarcinilor și rolurilor care îi revin în echipa de lucru, în vederea îndeplinirii activităților de la locul de muncă.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică rolurile specifice muncii în echipă	1.1. Rolurile sunt identificate în funcție de sarcina specifică ce este realizată de echipă. 1.2. Atribuțiile specifice fiecărui membru al echipei sunt stabilite de comun acord în funcție de sarcina specifică indicată de șeful direct. Propunerile de îmbunătățire a activității echipei sunt discutate și agreate în comun.
2. Efectuează munca în echipă	2.1. Condițiile de lucru pentru desfășurarea normală a activității sunt asigurate prin participarea tuturor membrilor echipei. 2.2. Sarcinile echipei sunt rezolvate prin implicarea tuturor membrilor. 2.3. Munca în echipă este efectuată cu respectarea drepturilor la opinie ale celorlalți membri ai echipei. 2.4. Încadrarea activităților echipei în normele de lucru și de timp se face prin respectarea rolurilor specifice și a responsabilităților individuale ale membrilor echipei.

Gama de variabile

Activități / sarcini specifice echipei:

- realizarea produselor conform procesului tehnologic, defalcat pe faze de operații ;
- curățenie în atelier.

Norme de timp/de lucru specifice:

- felul operației;
- numărul de oameni/operație;
- timpul necesar executării operației respective.

Ghid pentru evaluare

Sunt necesare cunoștințe privind :

- activități /sarcini echipă
- documentația lucrării și normele specifice de lucru
- schema organizatorică, raporturi ierarhice și funcționale

La evaluare se urmărește :

- capacitatea de exprimare concisă și clară prin utilizarea corectă a terminologiei de specialitate
- capacitatea de a colabora cu ceilalți membri ai echipei.

UNITATEA 2

Comunicarea interactivă la locul de muncă

Descriere

Unitatea se referă la capacitatea confectionerului asamblor articole din textile de a-și însuși limbajul de specialitate, de a adapta limbajul specific industriei textile în situații diverse și de a participa în mod constructiv la discuții pe teme profesionale.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Culege informații de la celelalte posturi de lucru	1.1. Informațiile cerute sunt relevante pentru activitatea desfășurată. 1.2. Culegerea de informații se face astfel încât să se asigure menținerea continuității în desfășurarea fluxului tehnologic. 1.2. Sursele de informare sunt identificate și utilizate corect.
2. Oferă informații altor posturi de lucru	2.1. Informațiile solicitate sunt oferite prompt și corect. 2.2. Transmiterea informațiilor se face prin mijloace specifice. 2.3. Terminologia de specialitate este utilizată corect pentru transmiterea informațiilor.

Gama de variabile

Activități desfășurate:

- croire;
- coasere pe diferite tipuri de mașini;
- călcare;
- finisare;
- ambalare.

Surse de informare:

- documentație tehnică
- șefi ierarhici

Informații :

- referitoare la sarcinile de lucru
- referitoare la procesul de producție

Mijloace specifice de transmitere a informației:

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

Terminologia de specialitate: termeni tehnici utilizați frecvent în domeniul industriei textile

Confecționer asamblor articole din textile – 10 unități

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la :

- limbajul specific domeniului

La evaluare se urmărește:

- promptitudinea și corectitudinea cu care culege sau transmite informațiile
- claritatea cu care utilizează terminologia specifică
- relevanța informațiilor solicitate

UNITATEA 3

Planificarea activității proprii

Descriere

Unitatea descrie activitățile de planificare a activității proprii.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică lucrările de executat	<p>1.1. Lucrările sunt identificate în funcție de planul de activitate al echipei.</p> <p>1.2. Etapele și secvențele de realizare a lucrărilor sunt stabilite în funcție de tipul lucrării și de termenul final.</p>
2. Stabilește și alocă resursele	<p>2.1. Resursele de materiale și echipamentele sunt stabilite corect în funcție de tipul lucrării și de perioada de timp alocată/afectată finalizării lucrării.</p> <p>2.2. Timpul necesar realizării fiecărei etape a lucrării este stabilit astfel încât să se respecte termenul final planificat.</p> <p>2.3. Necesarul de materiale și echipamente este stabilit astfel încât să se asigure încadrarea în normele de consum specifice.</p>
3. Planifică activitățile proprii	<p>3.1. Planificarea activității și a succesiunii etapelor de lucru este făcută în funcție de timpul total alocat realizării.</p> <p>3.2. Planificarea activităților se face în funcție de tipul lucrării.</p> <p>3.3. Planificarea activității este făcută avându-se în vedere și eventuale situații, care ar putea afecta încadrarea în termenul final.</p>

Gama de variabile

Tipuri de lucrări de executat:

- croire;
- coasere pe diferite tipuri de mașini, în funcție de produsul care trebuie executat;
- călcare;
- finisare;
- ambalare.

Etapele lucrărilor:

- pregătirea locului de muncă
- pregătirea pentru lucru a utilajului
- executarea lucrărilor propriu – zise

Confecționer asamblor articole din textile – 10 unități

- curățarea locului de muncă

Resurse de materiale și echipamente:

- echipamente:

- mașina de cusut simplă ,mașina de încheiat – surfilat,mașina de cusut ascuns, mașina de cusut butoniere, mașina de nasturi, mașina de montat mâneci, presa de călcat, masina mobila de croit, dispozitive speciale (tivitor, einfas, picioruș fermoar) etc.

- Materiale și auxiliare:

- țesături, ață, fermoare, nasturi, fermoare, nasturi, copci, capse etc

Situații care afectează desfășurarea activității:

- defecțiuni ale mașinilor;
- neaprovizionarea ritmică cu materii prime și materiale.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- etape de lucru și norme de timp alocate fiecăreia;
- materiale și echipamente și norme de consum;
- instrucțiuni și proceduri de lucru.

La evaluare se urmărește :

- aprecierea corectă a complexității sarcinilor;
- capacitatea de identificare a activităților ce trebuie planificate în atingerea obiectivelor de realizat și de încadrare în normele de lucru și de timp;
- capacitatea de a planifica o lucrare și de a respecta termenele stabilite .

UNITATEA 4

Respectarea normelor de protecție a muncii și de prevenire și stingere a incendiilor

Descriere

Unitatea descrie modul de respectare a normelor de protecția muncii și de prevenire a stingerii incendiilor în timpul realizării activităților desfășurate de confecționerul asamblor articole din textile.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Aplicarea NPM	1.1. Legislația și normele de protecția muncii sunt însușite și aplicate în conformitate cu specificul locului de muncă. 1.2. Însușirea corectă a procedurilor de protecția muncii este asigurată prin participarea la instructajul periodic. 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. Măsurile de prim ajutor sunt însușite corect.
2. Aplicarea NPSI	2.1. Activitatea la locul de muncă se desfășoară în condiții de securitate, respectând normele PSI. 2.2. Procedurile PSI sunt însușite prin participarea la instructajele periodice și aplicațiile practice. 2.3. Echipamentele și dotările de stingere a incendiilor sunt identificate corect și rapid, conform normativelor de acționare.
3. Raportarea pericolelor care apar la locurile de muncă	3.1. Pericolele potențiale sunt identificate rapid și cu atenție pe întreaga perioadă a desfășurării activității și sunt raportate prompt persoanelor abilitate, conform procedurilor specifice locului de muncă. 3.2. Starea tehnică a echipamentelor de protecție și de stingere a incendiilor este verificată periodic, în conformitate cu normele specifice și este raportată persoanelor abilitate.
4. Aplicarea procedurilor de urgență și de evacuare	4.1. Accidentul apărut este semnalat prin contactarea cu promptitudine a persoanelor din serviciile abilitate, conform procedurilor specifice. 4.2. Primul ajutor este acordat rapid și corect în conformitate cu tipul accidentului produs. 4.3. Măsurile de urgență și de evacuare sunt aplicate rapid și cu luciditate, în ordine, respectând procedurile specifice locului de muncă. 4.4. Se utilizează echipamentul de intervenție conform normelor de protecție și igiena muncii, ca și a celor de PSI.

Confecționer asamblor articole din textile – 10 unități

Gama de variabile

Lucrări executate care solicită purtarea echipamentului de protecție:

- croire;
- confecționare;
- finisare;
- călcare
- ambalare.

Legislație și 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 PSI.

Accidente posibile:

- accidente mecanice . Aceste accidente sunt datorate unei acțiuni mecanice asupra corpului și anume : loviturilor , strivirilor , smulgerilor , intepaturilor , taieturilor , caderilor . Aceste accidente pot fi produse de angrenaje , tije , manivele , transmisii , obiecte în cadere . În industria confecțiilor cele mai frecvente pot fi înțepăturile produse de acele de la mașinile de cusut , taieturile de la mașinile de croit , strivirile de la presele de croit sau calcat .

-accidente electrice . Electrocutările pot avea loc în următoarele situații:atingerea întâmplătoare a unor elemente metalice aflate sub tensiunea de lucru, atingerea unor elemente metalice care nu fac parte din circuitul de lucru, dar care au căpătat tensiune datorită unei deteriorări a izolației. Accidentele electrice pot surveni de la: defectarea carcasei întrerupătorului, supraîncălzirea motorului electric, producerea de scurtcircuit prin nelegarea instalației la pământ;

- accidente termice . Accidentele termice pot fi cauzate de venirea în contact direct a muncitorului cu o suprafață supraîncălzită (fierul de calcat , suprafețele de contact al preselor)

Echipamente pentru prevenirea și stingerea incendiilor:

- hidranți;
- stingătoare .

Echipament de protecție:

- halat;

Fiecare persoană trebuie să-și aleagă echipamentul în concordanță cu dimensiunile corporale , astfel încât halatul să nu fie prea larg și să nu fie agățat de organele în mișcare sau să fie prea strâmt și să incomodeze în timpul lucrului.

- batic pentru prinderea părului;

Părul trebuie să fie strans și acoperit cu batic , pentru a se evita prinderea lui în organele mașinii aflate în mișcare (în volanul mașinii) .

- încălțăminte adecvată.

În timpul lucrului la mașina de cusut, trebuie folosită o încălțăminte corespunzătoare pentru a se evita orice sursă de accident (pantofi cu tocul jos) .

Sisteme de avertizare:

- la loc vizibil se afișează instrucțiunile de folosire ale mașinilor și normele specifice de securitate a muncii la mașinile de croit, mașinile de cusut, la fierul de călcat cu abur, la presele de călcat;

- plăcuțe avertizoare.

Confectioner asamblor articole din textile – 10 unități

Ghid pentru evaluare

La evaluare se urmărește :

- aplicarea corectă a normelor de tehnica securității muncii și prevenire și stingere a incendiilor;
- modul de cunoaștere a NPM și a normelor PSI;
- capacitatea de a acționa rapid, în ordine și eficace în caz de accident;
- modul de utilizare a utilajelor cu respectarea NPM și PSI ;
- modul de acordare a primului ajutor în caz de accident;
- capacitatea de decizie și de reacție în situații neprevăzute.

Cunoștințele necesare sunt:

- normele generale de protecția muncii și N.S.S.M. specifice fiecărui loc de muncă;
- norme de prevenire și stingere a incendiilor;
- echipamentul de protecție specific;
- echipament de stingere a incendiilor;
- planul de evacuare al atelierului, fabricii;
- proceduri de urgență, de prim ajutor și de evacuare.

UNITATEA 5

Efectuarea operației de croire

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară confecționerului asamblor articole din textile în vederea realizării eficiente a încadrării șabloanelor pe material și la croirea materialelor.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Pregătește materialele pentru croit	1.1. Șabloanele utilizate sunt verificate în conformitate cu documentația tehnică. 1.2. Șablonul este încadrat cu atenție, ținând cont de caracteristicile materialului și a firului drept, astfel încât pierderile de material să fie reduse la minim. 1.3. Șpanul se formează cu atenție, respectând baza.
2. Pregătește utilajul de croit	2.1. Reglarea apărătorii cuțitului se face cu responsabilitate, în funcție de grosimea șpanului. 2.2. Șpanul este secționat respectând încadrarea tiparelor pe material. 2.3. Detaliile componente ale produsului sunt decupate pe mașina fixă, respectând încadrarea pe material și instrucțiunile de folosire a utilajului. 2.4. Executarea semnelor de întâlnire, creștăturile și semnele de pense și buzunare se face respectând documentația tehnică.
3. Termocolează detaliile produsului	3.1 Mașina de termocolat este verificată conform normelor de întreținere. 3.2 Temperatura se reglează cu atenție, ținând cont de finețea materialului. 3.3 Așezarea inserției pe detaliile ce trebuie termocolate se face cu responsabilitate, respectând documentația tehnică. 3.4 Introduce detaliile ce trebuie termocolate în mașină pentru a fi lipite, respectând instrucțiunile de folosire a mașinii.
4. Formează pachetele pentru sectorul de fabricație	4.1 Forma și dimensiunea detaliilor componente sunt verificate cu responsabilitate. 4.2 Pachetele sunt legate cu atenție, având grijă ca toate detaliile produsului să fie incluse. 4.3 Aprovizionarea sectorului de fabricație se face utilizând mijloacele specifice fabricii.

Confecționer asamblor articole din textile – 10 unități

Gama de variabile

Unitatea are aplicabilitate la locurile de muncă din domenii care implică utilizarea mașinilor de croit și de termocolat .

La croire se ține cont de următoarele caracteristici ale materialului:

- elasticitate;
- reflexia luminii pe suprafața materialului (se plasează tiparele în același sens);
- desenul materialului (carouri, dungi sau desene mari) .

Insertia reprezintă un strat intermediar care se aplica pe material cu rolul de a-l fixa și de a-l întări. Operația de lipire se numește termocolare sau cusătură termochimică.

Cusaturile termochimice sunt o imbinare a materialelor textile sub influența parametrilor termochimici. Îmbinarea termochimică constă în difuzarea pe suprafața materialului textil a unui adeziv, care apoi prin încălzire și înmuiere se lipește, formând un tot unitar. Grosimea peliculei de îmbinare este în funcție de necesitățile procesului tehnologic de confecționare .

Mijloace specifice de aprovizionare:

- pachetele însoțite de fișa tehnică sunt trimise la magazie sau la sectorul de fabricație, în funcție de specificul fabricii.
- fișa tehnică conține următoarele informații :
 - tipul articolelor;
 - mărimea articolelor;
 - numărul articolului;
 - numărul și tipul pieselor componente;
 - conținutul fibros al materialului;
 - culoarea și numărul lotului;
 - numărul și tipul etichetelor;
 - orice altă informație particulară pentru un beneficiar special.

Utilajele folosite la croire sunt:

- mașina fixă de croit;
- mașina mobilă de croit verticală;
- masă pentru șpanuit și șablonat.

Pregătirea materialelor pentru croit presupune:

- verificarea șabloanelor;
- încadrarea șabloanelor;
- formarea șpanului.

Șpanul este secționat pe mașina mobilă de croit, pentru a putea fi transportat la mașina fixă de croit, unde se face decuparea detaliilor produsului.

Decuparea se face în funcție de documentația tehnică, decupând întâi detaliile mari și apoi detaliile mici.

Documentația tehnică cuprinde:

- dimensiunile produsului;
- detaliile de execuție;
- parametrii cusăturii;
- dimensiunile diferitelor deschizături.

Termocolarea se face în conformitate cu documentația tehnică, utilizând mașina de termocolat.

Pachetul cuprinde: toate detaliile componente ale unui produs.

Confectioner asamblor articole din textile – 10 unități

Ghid pentru evaluare

Sunt necesare cunoștințe de:

- proceduri specifice de croire
- proceduri specifice de termocolare
- utilaje: mașini de croit, mașina de termocolat
- utilizarea șabloanelor
- norme specifice de protecție a muncii

La evaluare se va urmări:

- capacitatea de a încadra corect și eficient șablonul pe material
- modul de utilizare a mașinii de croit
- modul de utilizare a mașinii de termocolat
- capacitatea de realizare a pachetelor

UNITATEA 6

Efectuarea operației de confecționare

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară confecționerului asamblor articole din textile pentru a realiza eficient operația de confecționare.

Elemente de competență	Criterii de realizare
<p>1. Pregătește operația de confecționare</p>	<p>1.1. Integritatea și funcționalitatea echipamentelor necesare efectuării operației de confecționare sunt verificate atent și cu responsabilitate.</p> <p>1.2. Alimentarea mașinii cu ață, la suveică (spon) și la ac se face în ton sau în contrast cu culoarea produsului, conform documentației tehnice.</p> <p>1.3. Aprovizionarea cu materiale a locului de muncă se face în conformitate cu instrucțiunile de lucru.</p>
<p>2. Stabilește parametrii cusăturii</p>	<p>2.1. Cusătura se verifică pe o bucată de material, respectând parametrii specificați în documentația tehnică.</p> <p>2.2. Parametrii cusăturii sunt reglați cu acuratețe, în conformitate cu prototipul sau documentația primită.</p>
<p>3. Execută cusătura</p>	<p>3.1 Extrage din pachet detaliile care se folosesc la faza respectivă, conform documentației.</p> <p>3.2 Detaliile sunt verificate cu atenție, prin măsurare și suprapunere.</p> <p>3.3 Cotele impuse de prototip sau de documentația tehnică sunt marcate cu minuțiozitate.</p> <p>3.4. Cusătura se execută în conformitate cu marcajele făcute.</p>

Gama de variabile

Unitatea are aplicabilitate la locurile de muncă din domenii care implică utilizarea utilajelor de confecționat.

Utilajele folosite la confecționare sunt:

- mașini de cusut simple;
- mașini de cusut și surfilat;
- mașini cu două ace;
- mașini de cusut ascuns;
- mașini de montat mâneci;

Confecționer asamblor articole din textile – 10 unități

- mașini de cusut butoniere, etc.

Aprovizionarea locului de muncă constă în preluarea pachetului cu semifabricate pentru confecționat împreună cu auxiliarele necesare (ață, fermoare, nasturi, copci, capse etc.)

Verificări ale utilajelor :

- tensionarea firului superior cu firul inferior de la suveică;
- montarea dispozitivele necesare operației pe care o execută.

Documentația tehnică cuprinde:

- dimensiunile produsului;
- detaliile de execuție;
- parametrii cusăturii;
- dimensiunile diferitelor deschizături.

Parametri cusăturii reprezintă numărul de pași de tighel pe 1 cm.

Pachetul cuprinde: detaliile componente ale unui produs.

Instrumente de măsură și control:

- centimetru;
- șablon.

Ghid pentru evaluare

Sunt necesare cunoștințe de:

- instrucțiuni de lucru;
- proceduri specifice de confecționare;
- tipuri de utilaje; întreținere și funcționare;
- documentația tehnică de control a cusăturilor;
- folosirea dispozitivelor specifice (dispozitiv tivitor, einfas, picioruș fermoar etc.).

La evaluare se va urmări:

- capacitatea de a selecta, structura și utiliza informațiile din documentația tehnică;
- îndemânarea, precizia și rigurozitatea cu care efectuează operația de confecționare;
- modul de reglare a mașinii de cusut;
- ritmicitatea cu care aprovizionează locul de muncă;
- capacitatea de selectare a detaliilor;
- atenția cu care verifică detaliile;
- îndemânarea/ corectitudinea cu care execută cusătura.

UNITATEA 7

Controlul calitativ al operației de confecționare

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară confecționerului asamblor articole din textile în vederea controlării operației anterior executate și a efectuării remedierilor.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Verifică cusătura	1.1. Continuitatea cusăturii se controlează vizual, urmărind uniformitatea acesteia. 1.2. Poziționarea detaliilor se verifică cu ajutorul șablonului, respectând documentația tehnică. 1.3. Surplusul de ața rămasă la terminarea cusăturii se îndepărtează cu atenție.
2. Remediază cusăturile necorespunzătoare	2.1. Identifică cusăturile necorespunzătoare prin comparare cu datele din documentația tehnică. 2.2. Cusăturile necorespunzătoare sunt discutate cu atenție. 2.3. Remediază cu atenție cusăturile găsite necorespunzătoare. 2.4. Remediază eventualele defecte sesizate de CTC la produsul finit.
3. Verifică remedierile	3.1. Cusăturile refăcute sunt controlate cu minuțiozitate. 3.2. Compară calitatea produsului remediat cu parametrii din documentația tehnică. 3.3. Surplusul de ața rămasă la terminarea remedierii se îndepărtează cu atenție.

Gama de variabile

Unitatea are aplicabilitate la locurile de muncă din domenii care implică utilizarea utilajelor de confecționat.

Utilajele folosite la confecționare sunt:

- mașini de cusut simple;
- mașini de cusut și surfilat;
- mașini cu două ace;
- mașini de cusut ascuns;
- mașini de montat mâneci;
- mașini de cusut butoniere etc.

Documentația tehnică cuprinde:

- dimensiunile produsului;
- detaliile de execuție;

Confecționer asamblor articole din textile – 10 unități

- parametrii cusăturii;
- dimensiunile diferitelor deschizături.

Instrumente de măsură și control:

- centimetru;
- șablon.

Cusătura necorespunzătoare presupune:

- nerespectarea liniei impuse;
- supra-tensionarea aței;
- slaba tensionare a aței;
- încrețirea materialului.

Controlul calității produselor se desfășoară pe baza normelor tehnice în vigoare, care prevăd condițiile de calitate pe care trebuie să le îndeplinească fiecare produs, dimensiunile produsului în faza finală, precum și abaterile admisibile față de această dimensiune.

La controlul calității produselor, se verifică pe lângă dimensiunile prevăzute în norma internă, atât aspectul final, cât și calitatea execuției în procesul de confecționare și finisare.

Ghid pentru evaluare

Sunt necesare cunoștințe de:

- proceduri specifice de confecționare;
- tipuri de utilaje; întreținere și funcționare;
- documentația tehnică de control a cusăturilor;
- folosirea dispozitivelor specifice.

La evaluare se va urmări:

- capacitatea de a sesiza eventualele defecte de confecționare;
- îndemânarea, precizia și rigurozitatea cu care efectuează operația de confecționare;
- modul de reglare a mașinii de cusut;
- perseverența cu care controlează cusăturile;
- atenția cu care remediază eventualele defecte.

UNITATEA 8

Mentținerea și întreținerea utilajului

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară confecționerului asamblor articole din textile pentru întreținerea utilajului în bună stare de funcționare.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Efectuarea operației de pregătire a utilajului.	1.1. Operația de pregătire se execută conform instrucțiunilor din cartea tehnică a mașinii, în funcție de caracteristicile fiecărui tip de utilaj. 1.2. Operația de pregătire a utilajului este făcută de fiecare dată înainte de punerea lui în funcțiune.
2. Identificarea defecțiunilor utilajului	2.1. Eventualele defecțiuni ale utilajului sunt identificate cu discernământ. 2.2. Alegerea modului de remediere se face în funcție de tipul și gravitatea defecțiunii. 2.3. Defecțiunile simple (ce pot fi remediate de către confecționer) sunt remediate în conformitate cu instrucțiunile specifice fiecărui utilaj.
3. Efectuarea activității de întreținere curentă	3.1. Activitatea de întreținere se efectuează permanent. 3.2. Întreținere a utilajelor se execută conform caracteristicilor tehnice ale acestora .

Gama de variabile

Unitatea are aplicabilitate la locurile de muncă din domenii care implică utilizarea utilajelor de confecționat.

Tipuri de utilaje:

- mașini de cusut simple;
- mașini de cusut și surfilat;
- mașini cu două ace;
- mașini de cusut ascuns;
- mașini de montat mâneci;
- mașini de cusut butoniere etc.

Defecțiuni mari sunt:

- deplasarea garniturilor;
- ruperea curelelor de transmisie;
- defecțiuni ale contactelor de la butoanele pornit-oprit;
- arderea motorului electric;
- schimbarea sensului motorului etc.

Pentru remedierea acestora , confecționerul solicită personalul specializat (mecanic sau electrician).

Confecționer asamblor articole din textile – 10 unități

Defecțiunile ce pot fi remediate de către confecționer:

- reglarea pasului cusăturii;
- reglarea tensiunii cusăturii;
- reglarea deplasării unor dispozitive;
- înlocuirea acului.

Întreținerea utilajelor constă în:

- îndepărtarea scamelor prin periere sau suflare cu aer;
- identificarea vizuală a excesului de ulei.

Ghid pentru evaluare

Sunt necesare cunoștințe de:

- caracteristici tehnice ale utilajelor;
- proceduri de identificare a defecțiunilor;
- proceduri de întreținere curentă;
- instrucțiuni de utilizare a utilajelor.

La evaluare se va urmări:

- discernământ și capacitate de analiză la identificarea eventualele defecțiuni ale utilajelor;
- îndemânarea, precizia și rigurozitatea cu care efectuează anumite reglaje;
- perseverența cu care efectuează activitatea de întreținere.

UNITATEA 9

Finisarea și pregătirea produsului pentru depozitare

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară confecționerului asamblor articole din textile în vederea pregătirii produsului pentru depozitare.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1.Finisează produsul	1.1.Surplusul de ață este îndepărtat cu atenție. 1.2.Călcarea finală a produsului se face cu atenție. 1.3.Defectele apărute la călcare se îndepărtează cu promptitudine. 1.4.Produsul se verifică cu atenție pentru a îndepărta eventualele defecțiuni.
2. Pregătește produsul pentru ambalare	2.1 Aspectul final al produsului se verifică cu mare atenție în vederea sesizării unor defecte. 2.2 Corectitudinea executării operațiilor de finisare este verificată cu responsabilitate.

Gama de variabile

Unitatea are aplicabilitate la locurile de muncă din domenii care implică utilizarea preselor și a mașinilor de călcat cu abur.

Tipuri de utilaje:

- prese
- generator de abur
- mașini de călcat

Defecțiunile care se îndepărtează în etapa de finisare sunt :

- pete apărute în procesul de confecționare:
 - pete de praf
 - pete de creion
 - pete de cretă.

Aceste pete se curăță cu apă și săpun.

- petele de ulei se curăță cu solvenți chimici.
- luciul apărut prin călcare se elimină prin aburirea scurtă a locului lucios pe produs.

Ghid pentru evaluare

Sunt necesare cunoștințe de:

- caracteristici tehnice ale utilajelor de călcat
- tipuri de solvenți folosiți în procesul de îndepărtare a petelor
- modalitatea de îndepărtare a petelor

La evaluare se va urmări:

- capacitatea de a sesiza eventualele defecțiuni în procesul de finisare
- îndemânarea de a remedia defecțiunile apărute în procesul de călcare

UNITATEA 10

Ambalarea produselor

Descriere

Unitatea se referă la competența necesară confecționerului asamblor articole din textile la ambalarea produsului.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Ambalează produsele	1.1.Sortarea produsele se face cu discernământ, în funcție de mărimi. 1.2 Etichetarea produselor se face cu atenție, conform documentației tehnice. 1.3 Ambalarea produselor se face în conformitate cu documentația tehnică. 1.4. Verificarea conținutului comenzii ambalate se face în funcție de mărimi și culori . 1.5.Formează pachetul și îl leagă, conform documentației tehnice.
2. Completează bonul însoțitor	2.1. Completarea bonului care însoțește pachetul se face conform documentației tehnice. 2.2. Predă pachetul, însoțit de bonul de lucru, pentru depozitare și livrare.

Gama de variabile

Unitatea are aplicabilitate la locurile de muncă care implică produselor.

Documentația tehnică cuprinde date referitoare la:

- modul de etichetare
- modalitatea de pliere sau așezare pe umeraș
- numărul de produse dintr-un pachet
- datele cuprinse pe bonul care însoțește produsele:
 - mărimea produsului
 - culoarea
 - țara de destinație

Ambalarea produsului constă în:

- pliere sau așezare pe umeraș în funcție de tipul produsului
- introducerea produsului în pungă
- introducerea pachetului format în pungă colectoare

Ghid pentru evaluare

Sunt necesare cunoștințe de:

- modalități de etichetare

Confecționer asamblor articole din textile – 10 unități

- modalități de pliere și ambalare

La evaluare se va urmări:

- îndemânarea de a plia produsul
- îndemânarea de a eticheta produsul
- îndemânarea de a sorta produsele pe mărimi
- atenția cu care completează bonul
- rigurozitatea cu care verifică comenzile ambalate