

AUTORITATEA NAȚIONALĂ PENTRU CALIFICĂRI
STANDARD OCUPAȚIONAL

GLAZURATOR

Sectorul :.MATERIALE DE CONSTRUCȚII, INDUSTRIA CIMENTULUI,STICLĂ ȘI CERAMICĂ

Versiunea: 00

Data aprobării:

Data propusă pentru revizuire: OCTOMBRIE 2013

Inițiator proiect:COMITET SECTORIAL MATERIALE DE CONSTRUCȚII,INDUSTRIA CIMENTULUI,STICLĂ ȘI CERAMICĂ

**Echipe de redactare: VĂLEANU FELICICA-ROCA OBIECTE SANITARE BUCUREȘTI
LUCA ZAMFIRIȚA-ROCA OBIECTE SANITARE BUCUREȘTI
NICOLAU RALUCA-ROCA OBIECTE SANITARE BUCUREȘTI**

Verificator sectorial: IVAN IOANA-ROCA OBIECTE SANITARE BUCUREȘTI

Comisia de validare: Ion Crangasu- director CIROM - presedinte comisie de validare

Margineanu Anca- director Patronat, membru 1

Ramona Veleanu - vicepresedinte FGS Familia- membru 2

Denumirea documentului electronic: SO_MIC_6

**Responsabilitatea pentru conținutul standardului ocupațional revine Comitetului Sectorial:
Materiale de Constructii, Industria Cimentului, Sticla, Ceramica**

Descriere: glazurarea este procedeul de acoperire a suprafeței utile a produsului ceramic, cu un strat de glazură, în vederea îmbunătățirii proprietăților fizice și mecanice ceea ce înseamnă o curățare mai ușoară a suprafeței utile, creșterea impermeabilității și o rezistență mărită la acțiunea agenților chimici.

Prezentul document a fost elaborat ca rezultat al dezvoltării analizei ocupaționale pentru aria ocupațională glazurator grupă COR 8139

În COR nu există ocupații din aria ocupațională respectivă.

Glazuratorul își desfășoară activitatea în domeniul industriei materialelor de construcții, sectorul ceramică de obținere a obiectelor sanitare. Acest operator glazurează produse ceramice crude prin diverse procedee: manual sau automatizat.

Dezvoltarea industriei ceramice, solicită o calificarea a forței de muncă care să realizeze produse de clasă superiară, utilizând tehnologii moderne, performante.

Lista unităților de competență

Unități de competență cheie	
Titlul unității 1: Comunicare în limba oficială	2
Titlul unității 2: Comunicare în limbi străine	1
Titlul unității 3: Competențe de bază în matematică, știință și tehnologie	1
Titlul unității 4: Competențe informatice	1
Titlul unității 5: Competența de a învăța	2
Titlul unității 6: Competențe sociale și civice	2
Titlul unității 7: Competențe antreprenoriale	1
Titlul unității 8: Competențe de exprimare culturală	1
Unități de competență generale	
Titlul unității 1: Aplicarea prevederilor legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă	2
Titlul unității 2: Aplicarea normelor de protecție a mediului.	2
Titlul unității 3: Asigurarea calității lucrărilor executate.	2
Titlul unității 4: Organizarea locului de muncă.	2
Titlul unității 5: Intreținerea echipamentelor de lucru.	2
Unități de competență specifice	
Titlul unității 1: Pregătirea produsului crud pentru glazurare.	3
Titlul unității 2: Glazurarea manuală a produselor ceramice.	3
Titlul unității 3: Finisarea produselor glazurate.	3
Titlul unității 4: Glazurarea produselor ceramice prin procedee automatizate.	3
Titlul unității 5: Manipularea produselor ceramice crude.	3

1.APLICAREA PREVEDERILOR LEGALE REFERITOARE LA SECURITATEA ȘI SĂNĂTATEA IN MUNCĂ (Unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criteria de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criteria de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
<p>1. Identifică riscurile în muncă.</p>	<p>1.1. Riscurile în muncă sunt identificate în funcție de particularitățile locului de muncă.</p> <p>1.2. Riscurile în muncă sunt identificate conform prevederilor legale.</p> <p>1.3. Riscurile în muncă sunt identificate conform cu prevederile producătorului.</p>	<p>Identificarea riscurilor în muncă, se face cu promptitudine, responsabilitate și operativitate.</p>
<p>2. Aplică prevederile legale referitoare la sănătatea și securitatea în muncă</p>	<p>2.1. Prevederile legale referitoare la sănătatea și securitatea în muncă sunt aplicate în funcție de particularitățile locului de muncă.</p> <p>2.2. Prevederile legale referitoare la sănătatea și securitatea în muncă sunt aplicate conform reglementărilor în vigoare.</p> <p>2.3. Prevederile legale referitoare la sănătatea și securitatea în muncă sunt aplicate conform procedurilor interne.</p>	<p>Aplicarea prevederilor legale referitoare la sănătatea și securitatea în muncă, se face cu responsabilitate, corectitudine, grijă și operativitate.</p>
<p>3. Intervine în caz de urgență</p>	<p>3.1 În caz de urgență se intervine conform reglementărilor în vigoare.</p> <p>3.2 În caz de urgență se intervine conform procedurilor</p>	<p>Intervenția în caz de urgență se face cu promptitudine, operativitate și responsabilitate.</p>

	specifice în domeniul situațiilor de urgență.	
Contexte:		
	<p><i>Locul de desfășurare al activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în spații de lucru închise, în locuri special amenajate, la cabina de glazurare.</p> <p><i>În situații de urgență:</i> este direct subordonat șefului de formație, responsabilului SSM și are atribuții specifice de intervenție.</p> <p><i>Obligațiile glazuratorului privind respectarea normelor SSM specificei:</i> să poarte echipamentul de lucru și protecție, să participe și să-și însușească instructajele periodice.</p>	
Gama de variabile:		
	<p><i>NSSM se referă la:</i> norme generale și norme specifice locului de muncă.</p> <p><i>Tipuri de accidente posibile:</i> traumatisme mecanice (loviri, răniri, fracturi), probleme respiratorii, intoxicații cu substanțe chimice.</p> <p><i>Măsuri de prim ajutor:</i> corespunzătoare tipului de accident.</p> <p><i>Echipe de protecție:</i> maiou, tricou, pantalon, saboți cu baretă, mască praf, cască antifonică, mănuși.</p> <p><i>Particularitățile locului de muncă:</i> configurație, desfășurare pe orizontală, mod de organizare al spațiilor.</p> <p><i>Mijloace semnalizare:</i> semnale luminoase și/ sau acustice, panou de avertizare, etichete, atenționare verbală asupra unor evenimente.</p> <p><i>Factorii de risc:</i> referitor la locul de muncă (spații închise, luminozitate, ventilație, umiditate, temperatură, zgomote,).</p> <p style="padding-left: 40px;">: referitor la sarcina de muncă (tipul activității de executat și efortul fizic individual).</p> <p><i>Riscuri:</i> pericol de lovire, alunecare, cădere de materiale și obiecte de la înălțime.</p> <p><i>Situații de urgență:</i> accidente, cutremure, incendii.</p> <p><i>Modalități de intervenție:</i> îndepărtarea accidentaților din zona periculoasă, degajarea frontului pentru eliberarea accidentaților prinși sub dărâmături, anunțarea operativă a persoanelor abilitate.</p> <p><i>Servicii abilitate:</i> ambulanță, pompieri, protecție civilă.</p>	

Personal abilitat: inginer, șef formație, responsabil SSM.

Instructaje periodice: zilnice, lunare sau la intervale stabilite prin instrucțiuni proprii în funcție de specificul condițiilor de lucru.

Cunoștințe:

- norme SSM ;
- proceduri de lucru specifice locului de muncă ;
- norme PSI specifice locului de muncă;
- planul de evacuare în caz de incendiu;
- utilizarea echipamentelor de stingere a incendiilor;
- proceduri de evacuare în caz de urgență;
- proceduri de intervenție în caz de accident;

2.APLICAREA NORMELOR DE PROTECȚIE A MEDIULUI (Unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Identifică riscurile de mediu	1.1. Riscurile de mediu sunt identificate conform legislației în vigoare și procedurilor interne specifice 1.2. Riscurile de mediu sunt identificate prin instructaje periodice	Identificarea riscurilor de mediu se face cu promptitudine, responsabilitate și atenție.
2. Acționează pentru diminuarea riscurilor de mediu	2.1. Diminuarea riscurilor de mediu se face conform legislației în vigoare și procedurilor interne specifice 2.2. Diminuarea riscurilor de mediu se face prin evitarea impactului nociv asupra mediului înconjurător zonei de lucru	Acțiunea de diminuare a riscurilor de mediu se realizează cu responsabilitate și operativitate.
3. Contribuie la diminuarea consumului de resurse naturale	3.1. Diminuarea consumului de resurse naturale se face conform legislației în vigoare. 3.2. Diminuarea consumului de resurse naturale se face conform procedurilor interne	Contribuția la diminuarea consumului de resurse naturale se face cu responsabilitate, operativitate, grijă și atenție.
<p>Contexte: <i>Locul de desfășurare al activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în spații de lucru închise, în locuri special amenajate, la cabina de glazurare prevăzută cu sistem de ventilație. <i>În situațiile de risc de mediu:</i> acționează conform dispozițiilor șefului de formație și</p>		

responsabilului de protecția mediului.

Este obligat să respecte procedurile interne de protecția mediului și să participe la instructajele periodice.

Gama de variabile:

Factorii de mediu: apă, aer, sol.

Riscuri: poluarea apei, solului, aerului.

Factorii de risc asupra mediului: chimici (substanțe toxice), mecanici (vibrații, zgomote), expunere la pulberi în suspensie în aer/apă.

Deșeuri rezultate: ambalaje, reziduri tehnologice.

Instructaje periodice: săptămânale, lunare sau la intervale stabilite.

Persoane abilitate: inginer, șef formație, responsabil mediu.

Cunoștințe:

-legislația în vigoare privind protecția mediului;

-norme interne de protecția mediului;

-cunoașterea deșeurilor care afectează mediul, specifice locului de muncă;

-regulament de ordine interioară;

-proceduri interne de protecția mediului specifice locului de muncă;

3. ASIGURAREA CALITĂȚII LUCRĂRILOR EXECUTATE (Unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Identifică cerințele de calitate specifice	<p>1.1. Cerințele de calitate specifice sunt identificate conform fișelor tehnologice și a tehnologiei de control.</p> <p>1.2. Cerințele de calitate specifice sunt identificate conform normelor privind abaterile și toleranțele admisibile la lucrările de efectuat asupra produsului.</p> <p>1.3. Cerințele de calitate specifice sunt identificate conform instructajelor periodice cu privire la calitatea operațiilor.</p>	Identificarea cerințelor de calitate specifice se face cu responsabilitate și operativitate.
2. Respectă procedurile tehnice de asigurare a calității	2.1. Procedurile tehnice de asigurare a calității sunt respectate conform SMC sau normelor interne de calitate.	Respectarea procedurilor tehnice de asigurare a calității se face cu responsabilitate, seriozitate și atenție.
3. Verifică calitatea operațiilor executate	<p>3.1. Calitatea operațiilor executate sunt verificate conform procedurilor SMC sau normelor interne de calitate.</p> <p>3.2. Calitatea operațiilor executate sunt verificate pe faze de lucru în condiții de calitate impuse.</p>	Verificarea calității operațiilor executate se face cu responsabilitate, seriozitate și atenție.

4.Sesizează neconformitățile	4.1. Neconformitățile sunt sesizate conform procedurilor SMC sau normelor interne.	Sesizarea neconformităților se face cu promptitudine și operativitate.
5.Remediază neconformitățile	5.1. Neconformitățile sunt remediate conform acțiunilor corective prevăzute în procedurile SMC sau normelor interne de calitate.	Remediarea neconformităților se face cu promptitudine și operativitate.
<p>Contexte: <i>Locul de desfășurare al activității:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în spații de lucru închise, în locuri special amenajate, la cabina de glazurare.</p> <p>Este subordonat șefului de formație și are responsabilități specifice în domeniul asigurării calității, conform planurilor de verificare a calității operațiilor și altor dispoziții ale departamentului de calitate.</p> <p>Glazuratorul trebuie să participe și să-și însușească instructajul de prevenire al defectelor în procesul de glazurare prin acțiuni corective și preventive.</p>		
<p>Gama de variabile: Manualul calității aferent implementat sau norme interne de calitate.</p> <p>Planuri de verificare a calității operațiilor executate din care să rezulte încadrarea în cerințele specifice de calitate.</p> <p><i>Documente care se întocmesc în urma verificărilor:</i> rapoarte de neconformitate, controlul produsului neconform, acțiuni preventive și corective.</p> <p><i>Metode de verificare:</i> vizual.</p> <p><i>Cauze care generează defecte:</i> nerespectarea tehnologiei, eroare umană.</p> <p><i>Acțiuni corective:</i> instructaj al personalului care execută operații în procesul de glazurare, exact pe defectul analizat sau acțiuni preventive care presupune un instructaj de prevenire al defectelor.</p> <p><i>Neconformitățile produsului glazurat:</i> glazură insuficientă, glazură în exces, glazurat peste un defect din faza anterioară operației de glazurare.</p> <p><i>Personal abilitat:</i>șef formație, șef secție, șef calitate.</p>		
<p>Cunoștințe: -proceduri din SMC specifice locului de muncă; -norme interne de asigurarea calității;</p>		

- acțiuni preventive și corective specifice locului de muncă;
- metoda de lucru,proceduri de lucru;
- metode de remediere;
- tipuri de instrumenteși materiale pentru remediere;
- tehnologia de control;
- fișe tehnologice;

4.ORGANIZAREA LOCULUI DE MUNCĂ (Unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Identifică operațiile de efectuat	<p>1.1. Operațiile locului de muncă sunt identificate conform operației de executat.</p> <p>1.2. Operațiile locului de muncă sunt identificate conform specificațiilor din fișa tehnologică.</p> <p>1.3. Operațiile locului de muncă sunt identificate conform graficului de lucru.</p>	Identificarea operațiilor locului de muncă se face cu grijă, atenție și responsabilitate.
2. Identifică mijloacele de muncă	<p>2.1. Mijloacele de muncă necesare sunt identificate pe baza fișelor tehnologice.</p> <p>2.2. Mijloacele de muncă necesare sunt identificate în funcție de operația ce urmează a fi executată.</p> <p>2.3 Mijloacele de muncă necesare sunt identificate în funcție de toate activitățile planificate pentru ziua de lucru.</p>	Identificarea mijloacelor de muncă necesare se face cu meticulozitate și operativitate.
3. Aprovizionează locul de muncă cu mijloacele necesare	<p>3.1. Mijloacele de muncă necesare sunt aprovizionate conform fișei tehnologice.</p> <p>3.2. Mijloacele de muncă necesare sunt aprovizionate în funcție de stocurile existente.</p>	Aprovizionarea cu mijloace de muncă necesare se face cu atenție, responsabilitate și operativitate.

	3.3. Materialele și semifabricatele sunt aprovizionate conform fișei tehnologice.	
4. Curăță aria de lucru	<p>4.1. Aria de lucru este curățată prin recuperarea materialelor re folosibile conform normelor de mediu.</p> <p>4.2. Aria de lucru este curățată prin depozitarea deșeurilor ordonat în locuri special amenajate.</p> <p>4.3. Aria de lucru este curățată în condiții de igienă și siguranță, conform normelor de mediu și SSM specifice.</p>	Curățarea ariei de lucru se face cu responsabilitate și operativitate.
Contexte:		
	<p><i>Locul de desfășurare al activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în spații de lucru închise, la cabina de glazurare prevăzută cu surse de aer, apă, energie, mijloace de muncă specifice, cu spații de lucru, de depozitare, loc de depozitare deșeuri.</p> <p><i>Glazuratorul este obligat să respecte:</i> graficul de lucru, fișa tehnică, normele de mediu și norme SSM specifice, fiind subordonat șefului de formație și participă la instruirile pe linie profesională periodic.</p>	
Gama de variabile:		
	<p><i>Aspecte relevante:</i> spațiu de lucru, spațiu de depozitare, loc de depozitare deșeuri, surse de aer, apă, energie.</p> <p><i>Aria de lucru:</i> zona în care își desfășoară activitatea glazuratorul, care include și utilajele aferente (cabina de glazurare, ustensilele de lucru, masa de lucru, pardoseala adiacentă cabinei de glazurare, aleea de transport)</p> <p><i>Echipamente de lucru:</i> instalații de glazurare prevăzute cu perdea de apă, ventilație, pistoale de glazurare, agitatoare de depozitare sub presiune.</p> <p><i>Tipul lucrărilor:</i> identificarea mijloacelor de muncă (suport de sprijin produs crud, pâlnie alimentare, suport cu suprafață flexibilă pentru ștergere surplus glazură talpă), inventariere stocuri materiale existente, aprovizionare cu materiale și semifabricate (glazură, apă, soluție pentru aplicare decor, etichete decor, piese crude retușate pentru glazurare).</p>	

Metode de curățenie: degajarea materialelor nefolosite, a deșeurilor rezultate, apelor uzate, spălarea suprafețelor.

Materiale folosite la curățenie: raclete, măști, galeată cu mop, burete, tomberon pentru colectare deșeuri.

Personal abilitat: șef formație, șef secție.

Cunoștințe:

- fișa postului;
- procesul tehnologic:proceduri și instrucțiuni de lucru specifice;
- metoda de lucru;
- modul de separare al deșeurilor;
- modul de organizare al locului de muncă;
- materiale și echipamente folosite;
- modul de aprovizionare al materialelor și semifabricatelor;
- modul de manipulare,transportul și depozitarea materialelor și semifabricatelor;

5.ÎNTREȚINEREA ECHIPAMENTELOR DE LUCRU (Unitate generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1.Verifică starea utilajelor și subansamblelor	1.1. Utilajele și subansamblele sunt verificate conform fișei tehnologice. 1.2. Utilajele și subansamblele sunt verificate din punct de vedere al stării de funcționare.	Verificarea utilajelor și subansamblelor se face cu atenție, profesionalism și responsabilitate.
2.Aplică procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblelor	2.1. Procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblelor se aplică în conformitate cu indicațiile producătorului. 2.2. Procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblelor se aplică în condiții de siguranță, în locuri special amenajate, conform normelor interne de întreținere.	Aplicarea procedurile de întreținere ale utilajelor și subansamblelor se face cu responsabilitate, acuratețe și grijă pentru calitatea echipamentului.
3.Informează asupra utilajelor și subansamblelor cu deficiențe în funcționare	3.1 Deficiențele de funcționare sunt comunicate în conformitate cu indicațiile producătorului. 3.2. Deficiențele de funcționare sunt comunicate în conformitate cu reglementările interne de la locul de muncă.	Informarea asupra utilajelor și subansamblelor cu deficiențe în funcționare se face cu responsabilitate, corectitudine profesională și atenție.
Contexte:		
<i>Locul de desfășurare al activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în spații închise, în locuri special amenajate operațiilor de întreținere.		
Glazuratorul verifică utilajele și subansamblurile din punct de vedere al uzurii și al		

funcționalității și este subordonat șefului de formație.

În situații specifice are responsabilitatea de informare a personalul abilitat.

Gama de variabile:

Tipuri de verificări: de funcționalitate, de uzură.

Tipuri de utilaje și subansamble: instalație de glazurare automatizată, cabine de glazurare manuală, agitatoare sub presiune, pistoale de glazurare și părți componente, pompe, sisteme de ventilație.

Categoriile de proceduri de întreținere: întreținere zilnică, periodică, în situații deosebite.

Materiale și scule pentru întreținere: lavete, perii, vaselină, uleiuri, chei fixe, șurubelnițe.

Membrii echipei de întreținere: mecanic întreținere, electrician întreținere, maistru întreținere.

Mijloace de informare: oral, scris, proceduri interne.

Momentul de verificare a stării utilajelor și subansamblelor: la intrarea în schimb, la schimbarea sortimentăției, la finalul schimbului.

Persoane abilitate: șef formație, șef mentenanță.

Cunoștințe:

-instrucțiuni de utilizare în condiții de siguranță a echipamentelor;

-proceduri de întreținere;

-noțiuni de mecanică;

-reglementări interne de la locul de muncă;

-tehnologia de glazurare;

-fișă tehnologică;

1.PREGĂTIREA PRODUSULUI CRUD PENTRU GLAZURARE (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1.Verifică produsul preluat	<p>1.1. Produsul este verificat conform instrucțiunile de lucru pentru fiecare grupă de produs.</p> <p>1.2. Produsul este verificat conform standardelor funcționale și caietelor de sarcini.</p> <p>1.3. Produsul este verificat adecvat la calitatea și caracteristicile suprafețelor ce urmează a fi glazurate.</p>	Verificarea produsul preluat se face vizual, cu atenție și exigență profesională.
2.Identifică eventualele defecte	<p>2.1. Eventualele defecte sunt identificate conform instrucțiunilor de lucru.</p> <p>2.2. Eventualele defecte sunt identificate conform metodei de lucru.</p> <p>2.3. Eventualele defecte sunt identificate adecvat la calitatea și caracteristicile suprafețelor ce urmează a fi glazurate.</p>	Identificarea eventualelor defecte se face vizual, cu atenție și exigență profesională.
3.Remediază eventualele defecte	<p>3.1. Eventualele defecte sunt remediate conform instrucțiunilor de lucru, păstrându-se integritatea produsului.</p> <p>3.2. Eventualele defecte sunt remediate în timp util, asigurându-se productivitatea și</p>	Remediarea eventualelor defecte se face cu seriozitate, profesionalism și exigență profesională.

	<p>calitatea produsului.</p> <p>3.3. Eventualele defecte sunt remediate în locuri special amenajate.</p>	
4.Înlătură produsele neconforme	<p>3.1. Produsele neconforme sunt înlăturate conform instrucțiunilor de lucru.</p> <p>3.2. Produsele neconforme sunt înlăturate conform procedurilor de calitate.</p> <p>3.3. Produsele neconforme sunt înlăturate în locuri special amenajate,cu respectarea normelor SSM și mediu.</p>	Înlăturarea produselor neconforme se face cu responsabilitate, profesionalism și exigență profesională.
<p>Contexte:</p> <p><i>Locul de desfășurare al activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, cu locuri special amenajate(cabină de glazurare amenajată pentru operația de recepționare și glazurare produs crud), în spații de lucru închise.</p> <p>Procedeul de lucru este manual, indiferent de modalitatea de glazurare manuală sau automatizat.</p> <p><i>Relații de subordonare:</i> este subordonat șefului de formație, șefului de secție, cu responsabilități specifice prevăzute în metoda de lucru.</p> <p>Glazuratorul trebuie să fie capabil să recepționeze și să remedieze produsul crud prin respectarea metodei de lucru, a cerințelor de calitate, în condiții de igienă și siguranță.</p>		
<p>Gama de variabile:</p> <p><i>Echipamente, dispozitive, scule:</i> țiglin, burete, galeată, strung rotativ, cuțit, sită abrazivă, desprăfuitor cu aer comprimat, filtru praf.</p> <p><i>Tipuri de defecte ce pot fi remediate:</i> retuș necorespunzător, ciobitură, răritură, luft, impurități.</p> <p><i>Tipuri de defecte ce nu pot fi remediate:</i> fisuri, lufturi mari, orificii de montaj neperforate, suprafețe deformate.</p> <p><i>Tipuri de grupe produs:</i> lavoare, vase closet, rezervoare, urinare, pedestale.</p> <p><i>Procedee de remediere:</i> eliminare defect, finisare cu sita, desprăfuire, finisarea suprafeței cu buretele umed.</p>		

Materiale specifice pentru remediere: sită abrazivă, burete, cuțit, găleată apă.

Produsele neconforme sunt denumite rebut și se elimină prin aruncarea acestora în locuri special amenajate nu înainte de a fi evidențiate pe un formular tipizat.

Cunoștințe:

- metoda de lucru;
- flux tehnologic;
- caracteristicile echipamentelor de lucru și ale materialelor;
- cerințe de calitate și mediu;
- norme SSM specifice;
- tipologia defectelor;
- cerințe de calitate specifice fiecărui grup de produse;

2.GLAZURAREA MANUALĂ A PRODUSELOR CERAMICE (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1.Reglează jetul și cantitatea de glazură	<p>1.1. Jetul și cantitatea de glazură se reglează conform documentației tehnologice.</p> <p>1.2. Jetul și cantitatea de glazură se reglează în funcție de caracteristicile glazurii.</p> <p>1.3. Jetul și cantitatea de glazură se reglează pâna la obtinerea unui strat uniform, care să elimine defecte de suprafață.</p>	Reglarea jetului și cantității de glazură se face cu precizie, rigurozitate și profesionalism.
2.Aplică straturile de glazură	<p>2.1. Straturile de glazură se aplică succesiv, la interior-exterior, ținând cont de parametrii glazurii, conform instrucțiunilor de lucru.</p> <p>2.2. Straturile de glazură se aplică perpendicular pe suprafața produsului, respectând numărul de straturi conform fișei tehnologice.</p>	Aplicarea straturilor de glazură se face cu precizie, responsabilitate și profesionalism.
3.Verifică aspectul glazurii	<p>3.1. Aspectul glazurii este verificat conform prescripțiilor de calitate.</p> <p>3.2. Aspectul glazurii respectă specificațiile din fișa tehnologică.</p> <p>3.3. Grosimea stratului este verificată prin respectarea caracteristicilor; grad de alb,</p>	Verificarea aspectului glazurii se face cu rigurozitate, operativitate și exigență profesională.

	luminozitate, coordonate de culoare.	
4. Curăță suprafața de așezare	<p>4.1. Suprafața de așezare este curățată conform metodei de lucru.</p> <p>4.2. Suprafața de așezare este curățată ținând cont de proprietățile glazurii;</p> <p>4.3. Suprafața de așezare este curățată conform standardului de calitate;</p>	Curățarea suprafeței de așezare se face precizie și exigență profesională.
<p>Contexte:</p> <p><i>Locul de desfășurare a activităților:</i> fabrici de produse ceramice dotate cu linii de producție în hale industriale, în spațiu de lucru închis, cabină de glazurare amenajată specific operației de glazurare produse ceramice crude, prevăzută cu sistem de ventilație și absorbție suspensii glazură prin recircularea apei, cu surse de aer comprimat și iluminat artificial.</p> <p>Este subordonat șefului de formație, are atribuții specifice prevăzute în metoda de lucru.</p> <p>Glazuratorul utilizează procedeul manual de glazurare produse ceramice crude, în condiții de siguranță, respectând metoda de lucru și cerințele de calitate și mediu.</p>		
<p>Gama de variabile:</p> <p><i>Procedee de aplicare:</i> manuală, automatizată, prin imersie.</p> <p><i>Tipuri de echipamente folosite:</i> pistoale de glazurare, agitatoare sub presiune, duze cu diametre diferite, cabină de glazurare prevăzută cu perdea de apă pentru absorbție suspensii glazură și ventilator, cuve, decantoare.</p> <p><i>Alte materiale și echipamente folosite:</i> strung rotativ pentru așezare produs în timpul glazurării, desprăfuitor cu aer comprimat pentru desprăfuire produs înainte de glazurare, suport de sprijin produs crud, masă specială pentru așezare produs glazurat.</p> <p><i>Defecte ale stratului de glazură:</i> înțepături fine pe suprafața glazurii, pete glazură, scurgeri, glazurare peste defecte din faza tehnologică anterioară.</p> <p><i>Metodele de remediere se pot aplica atunci când defectele apar la primul strat de glazură:</i> se șterge glazura aplicată cu buretele umed, se remediază defectul observat, se pulverizează glazura doar pe zona reparată, se așteaptă uscarea statului aplicat, apoi se continuă glazurarea produsului.</p> <p><i>Personal abilitat:</i> șef formație, șef secție.</p>		

Tipuri de glazuri: albe, colorate.

Materiale pentru curățare suprafeței de așezare: burete, galeată apă.

Spații de lucru închise.

Surse utilizate: aer comprimat, apă, energie(iluminat artificial).

Cunoștințe:

- metoda de lucru;
- flux tehnologic;
- caracteristicile echipamentelor de lucru și ale materialelor;
- proprietățile fizice ale glazurii;
- cunoașterea sortimentației;
- tipuri de glazuri;
- tipuri de echipamente specifice;
- cerințe de calitate și mediu;
- modalități de glazurare funcție de grupe produs;
- modalități de remediere;
- cunoașterea necesităților înlocuirii subansamblurilor;

3.FINISAREA PRODUSULUI GLAZURAT (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1.Aplică decorul	1.1. Decorul se aplică conform metodei de lucru. 1.2. Decorul se aplică respectând instrucțiunile de lucru. 1.3. Decorul se aplică respectând norme de igienă.	Aplicarea decorului pe suprafața produsului glazurat se face cu precizie și operativitate.
2.Inscripționează produsul glazurat	2.1. Produsul glazurat este inscripționat conform metodei de lucru. 2.2. Produsul glazurat este inscripționat conform instrucțiunilor de lucru.	Inscripționarea produsului glazurat se face cu responsabilitate și corectitudine.
3.Completează bonul de producție	3.1. Bonul de producție este completat conform metodei de lucru. 3.2. Bonul de producție este completat conform instrucțiunilor de lucru.	Completarea bonului de producție se face cu responsabilitate și corectitudine.
Contexte: <i>Locul de desfășurare al activităților:</i> fabrici de ceramică, dotate cu linii de fabricație în hale industriale, în spații de lucru închise, în cabină de glazurare amenajată specific operației de glazurare produse ceramice crude și aplicare decor. <i>Relații de subordonare:</i> subordonat șefului de formație și șefului de secție. Glazuratorul trebuie să finiseze produsele glazurate prin procedeu manual, respectând metoda și instrucțiunile de lucru, în condiții de igienă astfel încât acestea să se încadreze în cerințele de		

calitate și mediu.

Gama de variabile:

Tipuri de materiale folosite pentru decorare: pahar plastic, pensulă, soluție de aplicare, etichete decor.

Tipuri de materiale folosite pentru inscripționare: ștampilă cauciuc cu semn identificare glazurator, glazura specială pentru aplicare inscripție.

Tipuri de materiale folosite pentru completare bon producție: formular tipizat, creion.

Bon producție: formular tipizat in care operatorul completează producția realizată pe sortimente și cantitate, rebutul și cauzele rebutării.

Spații de lucru închise.

Personal abilitat: șef formație, șef secție.

Cunoștințe:

-metoda de lucru;

-flux tehnologic;

-caracteristicile echipamentelor de lucru și ale materialelor;

-cunoașterea sortimentației;

-tipuri de echipamente specifice;

- cerințe de calitate și mediu;

4.GLAZURAREA PRODUSELOR CERAMICE PRIN PROCEDEE AUTOMATIZATE (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1.Pornește instalația	1.1. Instalația se pornește conform instrucțiunilor de lucru. 1.2. Instalația se pornește conform normelor SSM specifice.	Pornirea instalației se face cu responsabilitate, profesionalism și operativitate.
2.Fixează parametrii de lucru	2.1. Parametrii de lucru sunt fixați conform instrucțiunilor de lucru. 2.2. Parametrii de lucru sunt fixați conform fișei tehnologice și anexei pentru fiecare produs în parte.	Fixarea parametrilor de lucru se face cu responsabilitate, profesionalism și spirit de observație.
3.Verifică funcționalitatea instalației	3.1. Funcționalitatea instalației se verifică conform fișei tehnologice. 3.2. Funcționalitatea instalației se verifică vizual conform metodei de lucru. 3.3. Funcționalitatea instalației se verifică vizual prin urmărirea valorilor realizate față de cele programate în celula de dozare.	Verificarea funcționalității instalației se face cu responsabilitate, profesionalism și spirit de observație.

<p>4. Identifică eventualele disfuncționalități</p>	<p>4.1. Eventualele disfuncționalități sunt identificate conform metodei de lucru.</p> <p>4.2. Eventualele disfuncționalități sunt identificate conform normelor interne de calitate.</p>	<p>Identificarea eventualelor disfuncționalități se face cu rigurozitate, spirit de observație și operativitate.</p>
<p>5. Remediază eventualele disfuncționalități</p>	<p>5.1. Eventualele disfuncționalități sunt remediate conform metodei de lucru.</p> <p>5.2. Eventualele disfuncționalități sunt remediate conform normelor interne de calitate.</p>	<p>Remediarea eventualelor disfuncționalități se face cu rigurozitate, spirit de observație și operativitate.</p>
<p>6. Curăța suprafața de așezare</p>	<p>6.1. Suprafața de așezare este curățată conform metodei de lucru.</p> <p>6.2. Suprafața de așezare este curățată ținând cont de proprietățile glazurii;</p> <p>6.3. Suprafața de așezare este curățată conform standardului de calitate;</p>	<p>Curățarea suprafeței de așezare a produsului glazurat se face cu precizie și operativitate.</p>
<p>Contexte:</p> <p><i>Locul de desfășurare al activităților:</i> fabrici de ceramică dotate cu linii de fabricație în hale industriale, cu locuri special amenajate, în spații de lucru închise, utilaje de glazurare automatizat, pentru glazurarea produselor crude ceramice, prevăzut cu surse de apă, aer, energie, sistem de ventilație și garduri de protecție pentru interzicerea accesului în zona de lucru.</p> <p><i>Relații de subordonare:</i> subordonat șefului de formație, șefului de secție și are atribuții specifice prevăzute în metoda de lucru.</p> <p>Glazuratorul trebuie să realizeze operația de glazurare automatizată în condiții de siguranță, astfel încât produsele obținute să respecte cerințele de calitate și productivitate.</p>		

Gama de variabile:

Tipuri de echipamente folosite: instalație de glazurare automatizată (robot), pistoale de glazurare, duze, conuri, cabină aspirație, cabină de spalare, platan rotativ susținere produs în timpul glazurării, perdea de apă, pompa recirculare apă, carusel, panou comandă, celulă automatizată de dozare.

Parametrii de lucru include: cod program glazurare specific fiecărui sortiment, presiunea de aer, cantitatea de glazură programată.

Funcționalitatea instalației presupune: urmărirea modului de pulverizare al glazurii pe piesă, funcționalitatea ambelor pistoale de glazurare, urmărirea cantităților de glazură realizate față de cele programate fiecărui sortiment.

Tipuri de disfuncționalități: pistoale înfundate, subansamblu uzat, creșterea sau scăderea presiunii sau cantității de glazură, etc.

Modalități de remediere disfuncționalități: curățarea sau înlocuirea subansamblului uzat (con, ax, duză), refacerea debitelor ambelor pistoale de glazurare.

Tipuri de materiale utilizate: cilindri plastic gradați, suportți sprijin produse în timpul glazurării, găleată, burete, apă, soluție pentru aplicare decor, etichete decor, pahar plastic, pensulă.

Spații de lucru închise.

Bon de producție: formular tipizat în care operatorul completează producția realizată pe sortimente și cantitate, rebutul și cauzele rebutării.

Personal abilitat: șef formație, șef secție.

Cunoștințe:

- metoda de lucru;
- flux tehnologic;
- caracteristicile echipamentelor de lucru și ale materialelor;
- proprietățile fizice ale glazurii;
- cunoașterea produselor;
- tipuri de echipamente specifice;
- cerințe de calitate și mediu
- modalități de remediere disfuncționalități;

-cunoștințe mecanice;

-metode de verificare;

-cunoștințe soft;

5.MANIPULAREA PRODUSELOR CERAMICE CRUDE (unitate specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrisă de elementul de competență
1. Identifică locul de preluare.	1.1. Locul de preluare este identificat conform programului de lucru. 1.2. Locul de preluare este identificat conform metodei de lucru.	Identificarea locului de preluare se face cu operativitate și responsabilitate.
2. Transportă produsele ceramice.	2.1. Produsele ceramice sunt transportate conform fișei tehnologice. 2.2. Produsele ceramice sunt transportate conform normelor SSM specifice. 2.3. Produsele ceramice sunt transportate după efectuarea tuturor operațiilor.	Transportul produselor ceramice se face cu rigurozitate, operativitate și responsabilitate.
3. Depozitează produsele ceramice.	3.1. Produsele ceramice sunt depozitate conform metodei de lucru. 3.2. Produsele ceramice sunt depozitate respectând procedurile specifice de manipulare. 3.3. Produsele ceramice sunt depozitate conform normelor SSM specifice.	Depozitarea produselor ceramice se face cu responsabilitate și operativitate.

Contexte:

Locul de desfășurare al activităților: fabrici de ceramică dotate cu linii de producție în hale industriale, în spații închise, cu locuri de depozitare stabilite fiecărei faze tehnologice.

Metoda de lucru: include operațiile pe care trebuie să le execute operatorul, modul de preluare pentru fiecare produs, ordinea de preluare, modul de așezare.

Relații de subordonare: subordonat șefului de formație, șefului de secție și are responsabilități specifice prevăzute în metoda de lucru.

Glazuratorul trebuie să manipuleze produsele ceramice crude în zona specifică de depozitare, în condiții de siguranță, astfel încât să se păstreze integritatea produselor.

Gama de variabile:

Echipamente și dispozitive de transport: cărucioare cu două sau trei nivele, cu roți de cauciuc specifice fiecărui grup de produse, benzi transportoare.

Tipuri de produse care se transportă: vase closet, rezervoare, lavoare, pedestale, bidee, urinare în diferite etape tehnologice (retușate, glazurate).

Zone de depozitare speciale fiecărei operații: zona pentru piese retușate ce urmează a fi glazurate și zona pentru piese glazurate ce urmează a fi încărcate la cuptor.

Documentație tehnologică: instrucțiuni de așezare și transport.

Personal abilitat: șef formație, șef secție.

Cunoștințe:

-specifice de manipulare și așezare ;

-zonele de depozitare;

-norme specifice de protecție;

-consecințele nerespectării normelor de manipulare, transport și depozitare;

AUTORITATEA NAȚIONALĂ PENTRU CALIFICĂRI

CALIFICAREA

PREPARATOR MASA OBIECTE SANITARE

COD RNC al calificării:

Nivelul calificării : 3

Sectorul : Materiale de construcții, industria cimentului, sticlă și ceramică

Versiunea: 0

Data aprobării:

Data propusă pentru revizuire: ianuarie 2011

Echipa de redactare: sing. Valeanu Felicica-SC. ROCA OBIECTE SANITARE

sing. Dragomir Ioana- SC. ROCA OBIECTE SANITARE

ing. Luca Zamfirița- SC. ROCA OBIECTE SANITARE

Verificator sectorial: ing. Ivan Ioana- SC. ROCA OBIECTE SANITARE

Comisia de validare: Ion Crangasu- director CIROM - presedinte comisie de validare

Margineanu Anca- director Patronat, membru 1

Ramona Veleanu - vicepresedinte FGS Familia- membru 2

Denumire document electronic: Q_MIC_5

Responsabilitatea pentru conținutul acestei calificării revine Comitetului Sectorial

Titlul Calificării: Preparator masă obiecte sanitare

Descriere: Prepararea este operația de prelucrare a materiilor prime prin măcinare, delaiere, omogenizare, în vederea obținerii unui amestec pentru obținerea obiectelor sanitare. Preparatorul este un muncitor calificat capabil să realizeze, de o anumită autonomie și competență și într-un timp dat, sarcinile legate de organizarea locului de muncă, de măcinare, de delaiere, de prelevare de probe amestec, de golire a morilor și turbodelaioarelor și de omogenizare a barbotinelor.

Motivație: Preparatorul își desfășoară activitatea în domeniul industriei materialelor de construcții, sectorul ceramică, de obținere a obiectelor sanitare. Dezvoltarea industriei ceramice, solicită o calificare a forței de muncă aptă să realizeze un amestec cu proprietăți constante conform documentației în vigoare, care să conducă la obținerea de produse de clasă superioară.

Condiții de acces: Persoana care dorește să devină preparator masă obiecte sanitare, trebuie să fie absolvent de liceu cu specific materiale de construcții sau absolvent de școală de arte și meserii.

Rute de progres:

Cerințe legislative specifice: Autorizație ISCIR pentru utilizare sisteme de transport pe verticală.

Titlu calificării: Preparator masă obiecte sanitare

Codul calificării:

Nivelul calificării: 3

LISTA COMPETENȚELOR

Nivelul calificării : 3

Codul unității	Denumirea competenței	Nivel	Credite
	Aplicarea prevederilor legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă	2	
	Aplicarea normelor de protecția mediului	2	
	Asigurarea calității lucrărilor executate	2	
	Organizarea locului de muncă	2	
	Întreținerea echipamentelor de lucru	2	
	Măcinarea materiilor prime degresante	3	
	Prelevarea probelor de amestec	3	
	Golirea morilor	3	
	Alimentarea turbodelaierului	3	
	Delaierea materiilor prime plastice	3	
	Omogenizarea barbotinei	3	

Competență Aplică prevederile legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică riscurile în muncă cu responsabilitate în conformitate cu prevederilor legale, particularităților locului de muncă și prevederilor producătorului.</p> <p>2. Aplică prevederile legale referitoare la sănătatea și securitatea în muncă cu responsabilitate, în funcție de particularitățile locului de muncă, reglementărilor în vigoare și procedurilor interne.</p> <p>3. Intervine în caz de urgență cu promptitudine, în conformitate cu reglementările în vigoare și procedurile specifice în domeniul situațiilor de urgență de la locul de muncă.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Prevederi legale referitoare la securitatea și sănătatea în muncă -Norme interne -Particularitățile locului de muncă -Categorii de risc -Factori de risc -Tipuri de accidente posibile -Mijloace de semnalizare specifice -Norme generale și norme specifice locului de muncă referitoare la securitatea și sănătatea în muncă -Tipuri de instructaje specifice -Echipamente de protecție și modalități de întreținere a acestora -Materiale și echipamente de securitate și sănătate în muncă -Categorii de personal abilitat -Măsuri de prim ajutor corespunzătoare tipului de accident -Categorii de intervenții, servicii și personal abilitat -Planuri de evacuare -Categorii de echipamente de securitate și sănătate în muncă și instrucțiuni de utilizare a acestora -Proceduri interne privind evacuarea în caz de urgență sau accident
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea directă 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris

<ul style="list-style-type: none"> Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit modul de obținere a rezultatelor în contexte diferite. 	<ul style="list-style-type: none"> Întrebări orale
<ul style="list-style-type: none"> Portofoliu 	

Competență Aplicarea normelor de protecția mediului

Cod:

Nivel: 2

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică riscurile de mediu cu promptitudine, în conformitate cu legislația în vigoare și procedurile interne în locuri special amenajate operației de preparare masă.</p> <p>2. Acționează pentru diminuarea riscurilor de mediu cu responsabilitate, în conformitate cu legislația în vigoare, procedurile interne specifice de la locul de muncă.</p> <p>3. Contribuie la diminuarea consumului de resurse naturale cu operativitate, în conformitate cu legislația în vigoare și procedurile interne de la locul de muncă.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Legislația în vigoare privind protecția mediului -Proceduri interne de protecția mediului specifice locului de muncă -Norme interne -Instrucțiuni periodice -Categoriile de situații de risc -Dispozițiile șefului ierarhic și a responsabilului de protecția mediului -Proceduri interne de protecția mediului -Instrucțiuni periodice de protecția mediului -Cunoașterea deșeurilor care afectează mediul specific locului de muncă -Circuitul deșeurilor: colectarea, depozitarea și evacuarea acestora -Regulament de ordine interioară
<p>Metode de evaluare: Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru procesul de preparare masa. Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit activitatea candidaților. 	<ul style="list-style-type: none"> Test scris Întrebări orale
<ul style="list-style-type: none"> Portofoliu 	

Competență: Asigurarea calității lucrărilor executate**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică cerințele de calitate specifice cu operativitate, în conformitate cu fișele tehnologice, tehnologia de control și a instructajelor periodice cu privire la calitatea operațiilor în locuri special amenajate operației de preparare masă.</p> <p>2. Respectă procedurile tehnice de asigurare a calității cu responsabilitate, în conformitate cu SMC sau normele interne de calitate de la locul de muncă.</p> <p>3. Verifică calitatea operațiilor executate cu seriozitate, în conformitate cu procedurile SMC sau a normele interne de calitate impuse pe faze de lucru.</p> <p>4. Sesizează neconformitățile cu promptitudine, în conformitate cu procedurile SMC sau normele interne.</p> <p>5. Remediază neconformitățile cu operativitate, în conformitate cu acțiunile corective prevăzute în procedurile SMC sau normele interne de calitate de la locul de muncă.</p>	<p>-Proceduri din SMC specifice locului de muncă</p> <p>-Tehnologia de control</p> <p>-Fișe tehnologice</p> <p>-Instruiri periodice referitoare la calitatea operațiilor</p> <p>-Controlul vizual al operațiilor conform planurilor de verificare al calității operațiilor de executat</p> <p>-Norme interne de calitate</p> <p>-Metoda de lucru</p> <p>-Planuri de verificare a calității operațiilor executate pe faze tehnologice</p> <p>-Instrucțiuni periodice</p> <p>-Acționează sub îndrumarea șefului ierarhic sau a responsabilului de calitate</p> <p>-Tipuri de metode de verificare</p> <p>-Documente care se întocmesc în urma verificărilor: rapoarte de neconformitate, controlul produsului neconform</p> <p>-Tipuri de neconformități ale amestecului preparat</p> <p>-Cauzele apariției neconformităților</p> <p>-Metode de remediere</p> <p>-Instrucțiuni al personalului care execută operații în cadrul procesului de preparare masă</p> <p>-Momentul de remediere al neconformităților</p> <p>-Acțiuni preventive și corective specifice locului de muncă</p>
<p>Metode de evaluare: Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru procesul de preparare masă ceramică. • Rapoarte de calitate ale specialiștilor care urmăresc activitatea de preparare a 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale

candidaților.	
● Portofoliu	

Competența: Organizarea locului de muncă**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică operațiile locului de muncă cu grijă în conformitate cu operațiile de executat, specificațiile din fișele tehnologice și graficul de lucru în locuri special amenajate operației de preparare masă.</p> <p>2. Identifică mijloacele de muncă cu meticulozitate în conformitate cu fișele tehnologice, activitățile planificate pentru ziua respectivă și operația ce urmează a fi executată.</p> <p>3. Aprovizionează locul de muncă cu mijloacele necesare în conformitate cu fișele tehnologice, stocurile existente și activitățile planificate pentru ziua respectivă de lucru.</p> <p>4. Curăță aria de lucru cu operativitate în conformitate cu normele de mediu și normele SSM specifice locului de muncă.</p>	<p>- Fișa postului</p> <p>- Proceduri și instrucțiuni de lucru specifice organizării locului de muncă</p> <p>-Modul de organizare al locului de muncă conform graficului de lucru</p> <p>-Metoda de lucru</p> <p>-Fișe tehnologice</p> <p>-Planificarea activității pentru ziua respectivă</p> <p>-Tipuri de echipamente de lucru și utilaje necesare operației de preparare</p> <p>-Modalități de aprovizionare a locului de muncă</p> <p>-Momentul inventarierii stocurilor de materiale și semifabricate</p> <p>-Tipuri de mijloace necesare locului de muncă</p> <p>-Modalități de curățare a ariei de lucru</p> <p>-Metode de curățare</p> <p>-Categorii de materiale și dispozitive utilizate la curățarea ariei de lucru</p> <p>-Modul de separare al deșeurilor</p> <p>-Modul de manipulare, transportul și depozitarea semifabricatelor</p> <p>-Criterii de apreciere a materialelor utilizate</p> <p>-Fluxul tehnologic</p>

Metode de evaluare

Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:

Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru respectivul proces . • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit modul de pregătire al locului de muncă. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale

● Portofoliu

Competență: Întreținerea echipamentelor de lucru**Cod:****Nivel: 2****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Verifică starea utilajelor și subansamblurilor cu profesionalism, în conformitate cu fișele tehnologice, instrucțiunile de lucru și normele interne specifice locului de muncă.</p> <p>2. Aplică procedurile de întreținere a utilajelor și subansamblurilor cu acuratețe în conformitate cu instrucțiunile de întreținere și utilizare și fișele tehnologice.</p> <p>3. Informează asupra utilajelor și subansamblurilor cu deficiențe în funcționare cu responsabilitate, în conformitate cu instrucțiunile de utilizare și reglementărilor interne de la locul de muncă.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Fișe tehnologice -Norme interne -Proceduri de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor -Instrucțiuni de utilizare în condiții de siguranță a utilajelor și subansamblurilor -Tipuri de verificări -Modalități de aplicare a procedurilor de întreținere ale utilajelor și subansamblurilor -Categorii de proceduri de întreținere -Modalități de informare asupra utilajelor și subansamblurilor cu deficiențe în funcționare -Reglementări interne de la locul de muncă -Instrucțiuni de utilizare în condiții de siguranță a echipamentelor -Mijloace de informare -Noțiuni de mecanică -Tehnologia de preparare
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu în procesul de întreținere al echipamentelor utilizate. • Rapoarte de informare asupra deficiențelor în funcționare ale echipamentelor pe durata procesului întocmit de candidați. • Declarații ale specialiștilor care au 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale

urmărit modul de întreținere al echipamentelor și modul de informare.	
● Portofoliu	

Competența: Măcinarea materiilor prime degresante**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Pregătește echipamentele pentru măcinare cu rigurozitate respectând instrucțiunile de lucru și normele SSM specifice locului de muncă.</p> <p>2. Verifică materiile prime cu exigență profesională, respectând instrucțiunile de lucru și normele interne în locurile special amenajate.</p> <p>3. Dozează apa necesară măcinării cu responsabilitate, respectând fișa tehnologică și instrucțiunile de lucru.</p> <p>4. Programează echipamentul pentru măcinare cu profesionalism, respectând fișa tehnologică, instrucțiunile de lucru și normele SSM specifice de la locul de muncă.</p> <p>5. Urmărește măcinarea cu responsabilitate, respectând fișa tehnologică și instrucțiunile de lucru .</p>	<p>-Instrucțiuni de lucru specifice operației de măcinare materii prime degresante</p> <p>-Metoda internă de lucru</p> <p>-Flux tehnologic</p> <p>-Noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare</p> <p>-Tipuri de echipamente utilizate pentru măcinare</p> <p>-Modalități de verificare a materiilor prime</p> <p>-Norme interne</p> <p>-Cerințe de calitate și de mediu</p> <p>-Noțiuni generale despre caracteristicile materiilor prime folosite</p> <p>-Tipuri de materii prime folosite</p> <p>-Tipuri de verificări</p> <p>-Condițiile de verificare a materiilor prime</p> <p>-Modalități de dozare a apei necesară măcinării</p> <p>-Fișa tehnologică</p> <p>-Modalități de programare a echipamentului de măcinare</p> <p>-Norme de securitate și sănătate în muncă</p> <p>-Noțiuni de programare utilaje</p> <p>-Noțiuni de mecanică</p> <p>-Modalități de urmărire a măcinării</p>
Metode de evaluare	
Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	

Sectorul : Materiale de construcții, industria cimentului, sticlă și ceramică.

Calificarea preparator masa obiecte sanitare

Q_MIC_5

, pagina 9 din 19

Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu în procesul de măcinare al materiilor prime. • Rapoarte de informare asupra deficiențelor în funcționare ale echipamentelor pe durata procesului întocmite de candidați. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit modul de lucru al candidaților în faza de măcinare materii prime. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
● Portofoliu	

Competența: Prelevarea probelor de amestec**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Oprește utilajul cu responsabilitate, respectând normele de siguranță și instrucțiunile de lucru specifice de la locul de muncă.</p> <p>2. Recoltează probe din amestec obținut cu exigență profesională, respectând metoda de lucru, timpii de măcinare, normele interne în condiții de igienă și siguranță.</p> <p>3. Transmite proba la laborator cu responsabilitate, respectând timpii de măcinare din fișele tehnologice și instrucțiunile de lucru.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor -Noțiuni despre programare utilaj -Noțiuni de mecanică -Norme de siguranță -Fișa tehnologică -Categorii de personal care se anunță când se oprește utilajul -Metoda de lucru specifică operației de recoltare a probelor -Norme interne de lucru -Proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de prelevare probe -Proprietăți fizice ale amestecului -Tipuri de amestecuri din care se prelevează probe -Tipuri de parametri de lucru ai amestecului rezultați în urma determinărilor pe probele prelevate -Tipuri de materiale cu care se realizează prelevarea și modul de folosire al acestora -Modalități de transmitere la laborator -Flux tehnologic sector preparare masă
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	

Sectorul : Materiale de construcții, industria cimentului, sticlă și ceramică.

Calificarea preparator masa obiecte sanitare

Q_MIC_5

, pagina 10 din 19

Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru operația de prelevare probe. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit modul de desfășurare al operației de recoltare probe. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
• Portofoliu	

Competența: Golirea morilor**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Verifică echipamentele necesare golirii morilor cu rigurozitate, respectând normele interne și instrucțiunile de lucru specifice .</p> <p>2. Poziționează moara pentru golire cu profesionalism, respectând instrucțiunile de lucru și normele interne de protecție specifice locului de muncă.</p> <p>3. Montează echipamentele necesare golirii morilor cu operativitate, respectând fișa tehnologică, norme de SSM specifice și norme de protecția mediului.</p> <p>4. Acționează golirea, sitarea , deferizarea cu responsabilitate, respectând instrucțiunile de lucru, confirmarea parametrilor de laborator, normele SSM și de protecția mediului în locuri special amenajate operației de golire.</p>	<p>-Fișă tehnologică specifică operației de golire a morilor</p> <p>-Norme interne de protecție și securitate care trebuie respectate la golirea morilor</p> <p>-Norme de mediu</p> <p>-Tipuri de verificări</p> <p>-Modalități de poziționare moară pentru golire</p> <p>-Instrucțiuni de lucru specifice operației de golire a morilor</p> <p>-Noțiuni de mecanică</p> <p>-Noțiuni de programare utilaj</p> <p>-Momentul poziționării utilajului pentru golire</p> <p>-Agitatorul unde are loc golirea utilajului</p> <p>-Instrucțiuni de montare a echipamentelor necesare golirii</p> <p>-Tipuri de echipamente folosite la golire</p> <p>-Modalități de acționare a golirii morilor</p> <p>-Proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de sitare deferizare a amestecului măcinat</p> <p>-Tipuri de utilaje utilizate la sitarea deferizarea amestecului</p>

	<ul style="list-style-type: none"> -Condițiile de desfășurare a activității de sitare deferizare -Flux tehnologic sector preparare masă -Proprietăți fizice ale amestecului obținut prin măcinare, sitare, deferizare -Modul de separare al deșeurilor
Metode de evaluare:	
Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților pe parcursul desfășurării activității de golire a morilor. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit modul de desfășurare al activității acestora în faza de golire a morilor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
● Portofoliu	

Competența: Alimentarea turbodelaierului**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Verifică funcționalitatea turbodelaierului cu rigurozitate în conformitate cu fișele tehnologice și norme SSM specifice de la locul de muncă.</p> <p>2. Pornește turbodelaierul cu responsabilitate în conformitate cu instrucțiunile de lucru, metoda de lucru și fișa tehnologică.</p> <p>3. Urmărește calitatea materiilor prime plastice alimentate cu atenție respectând normele interne de lucru, instrucțiunile de lucru și fișa tehnologică în locuri special amenajate.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor din dotare -Fișe tehnologice -Norme interne de verificare a utilajului -Tipuri de verificări care se execută asupra utilajului la fiecare alimentare -Cauze care ar produce deficiențe în funcționare -Modalități de pornire a utilajului -Instrucțiuni de lucru specifice operației de alimentare turbodelaier -Metoda de lucru -Noțiuni de mecanică -Modalități de urmărire a calității materiilor prime plastice ce vor fi alimentate -Tipuri de materii prime plastice urmărite -Tipuri de echipamente și utilaje pentru dozarea materiilor prime plastice -Tipuri de impurități care pot fi întâlnite în materiile prime

	-Proprietățile fizice ale materiilor prime plastice
Metode de evaluare	
Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru procesul de alimentare turbodelaioară. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit desfășurarea activității candidaților și calitatea amestecului obținut. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
• Portofoliu	

Competența: Delaierea materiilor prime plastice**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Urmărește delaierea materiilor prime plastice cu rigurozitate respectând fișele tehnologice și instrucțiunile de lucru.</p> <p>2. Pregătește echipamentele necesare pentru golirea turbodelaioară cu profesionalism, respectând ordinea stabilită în fișele tehnologice și normele SSM specifice în locurile special amenajate operației de preparare masă.</p> <p>3. Realizează golirea, sitarea, deferizarea barbotinei proaspete cu responsabilitate, respectând instrucțiunile de lucru, prevederile avizului de laborator și normele de mediu în locuri special amenajate cu spații de depozitare.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la operația de delaiere -Metoda internă de lucru specifică operației de delaiere -Fișă tehnologică -Cauze care pot genera deficiențe în funcționare pe tot parcursul delaierei -Categorii de personal care se informează în astfel de situații -Modalități de pregătire a echipamentelor necesare golirii turbodelaioară -Tipuri de echipamente utilizate la golirea turbodelaioară -Locul de depozitare al amestecului delaiat -Măsuri de siguranță care trebuie respectate la pregătirea echipamentelor pentru golire și la golirea amestecului delaiat -Modalități de realizare a golirii, sitării, deferizării amestecului delaiat -Prevederile avizului de laborator -Limitarea pierderilor prin respectarea normelor de mediu -Norme SSM specifice - Proceduri și instrucțiuni de lucru cu privire la

	operația de sitare, deferizare a amestecului delaiat -Tipuri de utilaje folosite la sitarea și deferizarea amestecului
Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru procesul de delaiere. • Rapoarte de calitate asupra amestecului obținut de către candidați. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit activitatea candidaților. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
• Portofoliu	

Competența: Omogenizarea barbotinei**Cod:****Nivel: 3****Credite:**

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Alimentează utilajul de omogenizare cu responsabilitate în conformitate cu instrucțiunile de lucru și fișa tehnologică în spații de depozitare pentru barbotina finală.</p> <p>2. Omogenizează barbotinele cu operativitate în conformitate cu rețeta de fabricație și instrucțiunile de lucru specifice.</p> <p>3. Curăță echipamentele de lucru și de stocaj cu responsabilitate în conformitate cu instrucțiunile de lucru și normelor interne specifice locului de muncă.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Modalități de alimentare a utilajului de omogenizare -Instrucțiuni de lucru specifice operației de omogenizare -Fișe tehnologice -Metoda internă de lucru -Tipuri de echipamente utilizate pentru alimentare -Tipuri de utilaje de omogenizare -Categorii de personal abilitat în stabilirea alimentării utilajului de omogenizare -Modalități de omogenizare a barbotinelor -Rețeta de fabricație -Flux tehnologic -Noțiuni despre funcționarea echipamentelor și utilajelor -Proprietăți fizice ale amestecului -Tipuri de barbotine pentru omogenizare -Modalități de curățare a echipamentelor de lucru și stocaj -Tipuri de materiale folosite pentru curățenie și

	metode de curățare -Norme SSM specifice -Momentul executării operației de curățare -Noțiuni de programare utilaje
Metode de evaluare	
Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> • Observarea candidaților în îndeplinirea sarcinilor de serviciu pentru procesul de omogenizare al barbotinelor. • Rapoarte de calitate asupra amestecului obținut de către candidați. • Rapoarte ale specialiștilor care au urmărit desfășurarea activității candidaților. 	<ul style="list-style-type: none"> • Test scris • Întrebări orale
● Portofoliu	