

Consiliul pentru Standarde Ocupaționale și Atestare
Unitatea de Cercetare și Servicii Tehnice

STANDARD OCUPATIONAL

Ocupația: Legător

Domeniul: Învățământ, educație, cultură, mass media

București 1997

Unitatea pilot:

RAI Coresi

Coordonator proiect standard ocupațional:

Irina Olaru

Membrii echipei de redactare a standardului ocupațional:

ing. Elena Pavel, RAI Coresi, București

profesor Mariana Sanda Filipescu, RAI Coresi

Referenți de specialitate:

ing. Maria Șerb, SC Universul SA

ing. Nicolae Vasilache, SC Universul SA

Standard aprobat COSA la data de 30-09-1997

Cod COSA: M - 48

© copyright 1997, COSA - U.C.S.T.

Toate drepturile asupra acestui document sunt rezervate.

Acesta nu poate fi reprodus parțial sau integral, nu poate fi folosit sau citat în alte lucrări fara acordul COSA.

Legător

Descrierea ocupației

Ocupatia "legător" cuprinde activitățile necesare executării lucrărilor de asamblare mecanică, manuală și specială a tipăriturilor în vederea obținerii publicațiilor.

UNITĂȚILE DE COMPETENȚĂ

Domeniile de competență

Unitățile de competență

Calitate

Aplicarea procedurilor de calitate

Competențe generale la locul de muncă

Aplicarea normelor de protecția muncii și paza contra incendiilor
Comunicarea la locul de muncă
Efectuarea muncii în echipă

Materiale

Aprovizionarea locului de muncă cu materiale și semifabricate

Planificare

Organizarea locului de muncă
Planificarea activității

Producție

Ambalarea și depozitarea produselor finite
Executarea lucrărilor prin legătorie manuală
Executarea lucrărilor prin legătorie mecanică (finisare mecanică)
Executarea lucrărilor speciale

Aplicarea procedurilor de calitate

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ

1 Asigurarea premiselor pentru realizarea lucrărilor de legătorie în condiții de calitate

2. Verificarea rezultatelor lucrărilor de legătorie

CRITERII DE REALIZARE

1.1. Lucrările de legătorie sunt executate cu respectarea condițiilor de calitate în conformitate cu documentația.

1.2. Locurile de munca și utilajele de legătorie din dotare sunt pregătite cu corectitudine astfel încât rezultatele muncii să corespundă cerințelor de calitate

1.3 Lucrările de legătorie sunt executate cu simț de răspundere pentru încadrarea în condițiile de calitate impuse de documentație.

1.4 Calitatea lucrărilor de legătorie este asigurată prin preocuparea permanentă în îmbunătățirea activității

2.1. Materiile prime și materialele sunt verificate cu rigurozitate pentru a corespunde cerințelor de calitate din documentație

2.2. Rezultatele corespunzătoare fiecărei etape tehnologice de legătorie sunt confruntate cu cerințele de calitate din documentație.

2.3. Deficiențele de calitate sunt înlăturate cu conștiinciozitate dacă este posibil și / sau sunt raportate persoanelor abilitate pentru a stabili modul de remediere .

Gama de variabile

Unitatea se aplică fiecărei etape tehnologice de legătorie

Tipuri de lucrări – cărți legate, cărți broșate, etc.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele se referă la.

proceduri de calitate specifice legătoriei

calitatea materialelor și a materiilor prime, modul de verificare

modul de funcționare și de utilizare a aparatelor și a instrumentelor pentru aprecierea calității

La evaluare se va urmări

modul în care execută verificarea calității lucrărilor de legătorie

corectitudinea cu care aplică standardele de calitate specifice fiecărei etape tehnologice de legătorie

rapiditatea în depistarea deficiențelor de calitate

capacitatea de decizie în situații neprevăzute

atenția și corectitudinea cu care urmărește menținerea constantă a calității în timpul executării operațiilor de

Aplicarea normelor de protecția muncii și paza contra incendiilor

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Aplicarea NPM	<p>1.1. Legislația și normele de protecția muncii sunt însușite în conformitate cu specificul locului de muncă prin participarea la instructaje periodice.</p> <p>1.2. Echipamentul de protecție din dotare este identificat corect și rapid.</p> <p>1.3. Echipamentul de protecție este întreținut și pastrat cu responsabilitate în conformitate cu procedura specifică locului de muncă.</p>
2. Aplicarea PSI	<p>2.1. Activitatea la locul de muncă este efectuată în condiții de securitate în conformitate cu normele PSI.</p> <p>2.2. Procedurile PSI sunt însușite prin participarea la instructaje periodice și prin aplicații practice.</p> <p>2.3 Echipamentele de stingere a incendiilor din dotare sunt identificate corect și rapid.</p> <p>2.4 Echipamentele de stingere a incendiilor din dotare sunt utilizate cu competența și cu rapiditate pentru eliminarea pericolelor ivite._</p> <p>2.5 Starea echipamentelor de protecție și stingere a incendiilor este verificată periodic.</p>
3. Raportarea pericolelor care apar la locul de muncă	<p>3.1 Pericolele sunt identificate rapid și cu discernământ pe toată perioada desfășurării activității.</p> <p>3.2 Pericolele identificate sunt raportate persoanei abilitate conform procedurii specifice locului de muncă.</p> <p>3.3. Starea echipamentului de protecție și de stingere a incendiilor este raportată persoanei abilitate, conform procedurii specifice locului de</p>
4. Aplicarea procedurilor de urgență și de evacuare	<p>4.1 Măsurile de prim ajutor sunt însușite cu corectitudine prin instructaje în scopul acționării cu competență în caz de accident.</p> <p>4.2 Accidentul apărut este semnalat prin contactarea cu promptitudine a personalului din serviciile abilitate._</p> <p>4.3. Măsurile de urgență și de evacuare sunt aplicate cu corectitudine, rapiditate și cu luciditate respectând procedurile specifice locului de muncă.</p>

Gama de variabile

Unitatea se aplică la toate ocupațiile din domeniul tipografic.

echipament de protecție specific locului de muncă.

echipament de stingere a incendiilor: hidranți, extincitoare, lopeți, nisip, târnăcoape, găleți.

sisteme de avertizare: sonore, luminoase.

Ghid pentru evaluare

evaluarea practică se face în cadrul simulărilor periodice.

cunoștințele se referă la:

– npm și psi în vigoare.

la evaluare se va urmări:

corectitudinea și promptitudinea cu care acționează în caz de accident.

capacitate de decizie și de reacție în situații neprevăzute.

aplicarea npm și psi în cadrul activității de rutină.

cunoașterea caracteristicilor toxice, inflamabile și explozibile ale materialelor utilizate.

cunoașterea sistemele de siguranță și de protecție ale utilajelor deservite.

cunoașterea sistemele de avertizare, de amplasare a hidranților și a punctelor psi.

Comunicarea la locul de muncă

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ

1. Transmiterea și primirea

CRITERII DE REALIZARE

1.1. Metoda de comunicare este utilizată corespunzător situației date pentru transmiterea și primirea corectă și rapidă a informațiilor.

1.2. Transmiterea și primirea informațiilor este efectuată permanent cu respectarea raporturilor ierarhice și funcționale.

1.3. Limbajul utilizat este specific locului de muncă pentru primirea și transmiterea informațiilor cu corectitudine.

1.4. Modul de adresare utilizat este concis și politicos.

1.5. Întrebările utilizate sunt pertinente și logice pentru obținerea de informații suplimentare și clarificări.

2. Participarea la discuții în grup pentru obținerea rezultatelor corespunzătoare

2.1. Opiniile și punctele de vedere proprii sunt comunicate deschis pentru clarificarea problemelor apărute.

2.2. Opiniile proprii sunt susținute cu argumente clare prin intervenții prompte și logice.

2.3. Participarea la discuții în grup este efectuată prin respectarea opiniilor și a drepturilor celorlalți colegi.

2.4. Problemele sunt discutate și rezolvate când este posibil, printr-un proces agreeat și acceptat de toți membrii grupului.

2.5. Divergențele aparute sunt comunicate deschis șefului direct pentru rezolvarea acestora cu promptitudine.

2.6. Divergențele aparute sunt rezolvate rapid pentru desfășurarea unei activități fluente.

Gama de variabile

Unitatea se aplică la toate ocupațiile din domeniul tipografic.

Surse de informații: documentația lucrării, etaloane, sarcini verbale / scrise de la șefii direcți

Forme de comunicare: scris / verbal

Comunicarea se referă la activitățile procesului de muncă.

Ghid pentru evaluare

La evaluare se vor urmări:

Utilizarea corectă a terminologiei de specialitate.

Modul de adresare: exprimarea concisă a ideilor.

Cunoașterea schemei organizatorice și a raporturilor ierarhice și funcționale.

Efectuarea muncii în echipă

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Identificarea rolurilor specifice muncii în echipă	1.1. Rolurile sunt identificate în conformitate cu informațiile despre lucrare.
2. Efectuarea muncii împreună cu ceilalți membri ai echipei	2.1. Munca împreună cu ceilalți membri ai echipei este efectuată prin utilizarea formelor de comunicare adecvate. 2.2. Sugestiile sunt furnizate cu claritate și cu promptitudine 2.3. Problemele sunt rezolvate printr-un proces agreat și acceptat de toți membrii echipei. 2.4. Munca în echipă este efectuată prin respectarea drepturilor la opinie a tuturor_ 2.5. Acordarea de asistență în cadrul echipei este cerută atunci când este cazul._ 2.6. Asistența în cadrul echipei este acordată cu promptitudine și cu sollicitudine.

Gama de variabile

Unitatea se aplică la toate ocupațiile din domeniul tipografic.

Membrii echipei.

Mărimea echipei

Tipuri de lucrări

Relații ierarhice și funcționale

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe referitoare la documentația lucrării și normele de lucru.

La evaluare se va urmări:

Utilizarea corectă a terminologiei de specialitate.

Modul de adresare: exprimarea concisă a ideilor.

Capacitatea de a se integra și de a munci într-o echipă.

Aprovizionarea locului de muncă cu materiale și semifabricate

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Primirea documentației	1.1. Documentația primită este verificată pentru a constata conformitatea cu posibilitățile concrete de execuție. 1.2. Documentația primită este studiată pentru aprovizionarea cu materialele necesare executării lucrării. 1.4. Documentația este studiată pentru stabilirea ordinii de execuție a operațiilor.
2. Întocmirea și avizarea bonurilor de materiale	2.1 Bonurile de materiale sunt întocmite conform documentației 2.2 Bonurile de materiale sunt avizate de șefii directi
3. Aprovizionarea locului de muncă cu materiale și cu semifabricate	3.1. Materialele și semifabricatele aprovizionate sunt corespunzatoare specificațiilor din documentație. 3.2. Aprovizionarea cu materiale și cu semifabricate este efectuată rapid pentru încadrarea lucrării în normele de timp stabilite.
4. Manipularea materialelor și a semifabricatelor	4.1. Materialele și semifabricatele sunt manipulate cu atenție astfel încât să fie păstrată integritatea lor 4.2 Materiale sunt manipulate conform instrucțiunilor producătorului 4.3 Materialele și semifabricatele sunt manipulate astfel încât sa se reduca la minimum riscul apariției unor accidente
5. Depozitarea materialelor și a semifabricatelor la locul de muncă	5.1 Materialele și semifabricatele sunt depozitate conform tipului de lucrare care trebuie executată 5.2 Materialele și semifabricatele sunt depozitate cu respectarea NPM și PSI 5.3 Materialele și semifabricatele sunt depozitate corect pentru a asigura

Gama de variabile

Materiale: sortimente de hârtie și carton, mucava tifon, ață, sfoară, capital band, tres, adezivi, folio, cerneală, zincuri gravate, celofan, sârmă, materiale pentru îmbrăcat scoarțe.

Semifabricate : imprimate, colițe

Norme de consum (se includ prisoasele).

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele se referă la:

întocmirea bonurilor de materiale
caracteristicile materialelor de legătorie;
norme de consum;

NPM – PSI.

La evaluare se va urmări:

îndemânarea în manipularea materialelor și a semifabricatelor
modul de realizare a aprovizionării cu materiale și cu semifabricate pentru o lucrare dată
corectitudinea cu care întocmește bonurile de materiale
corectitudinea cu care verifică cantitativ și calitativ materialele și semifabricatele aprovizionate

Organizarea locului de muncă

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Pregătirea locului de muncă	1.1. Locul de muncă este pregătit în funcție de lucrările care trebuie executate. 1.2. La începerea activității locul de muncă este pregătit conform normelor interne de întreținere pentru desfașurarea fluentă a activității 1.3. Materialele și semifabricatele neutilizate, de la lucrările anterioare sunt îndepărtate pentru a se evita reintroducerea acestora în alte lucrări.
2. Organizarea activității	2.1. Activitatea este organizată în funcție de lucrarea primită. 2.2. Organizarea activității este efectuată prin amplasarea corespunzătoare a materialelor și a semifabricatelor necesare. 2.3. Activitatea este organizată prin asigurarea dispozitivelor și a sculelor necesare executării lucrării.

Gama de variabile

Se aplică la toate operațiile de legătură

Tipuri de lucrări – lucrări prin legătură mecanică, manuală, specială.

Documentație

Ghid pentru evaluare

Competențele vor fi demonstrate în asociere cu îndeplinirea sarcinilor

Evaluarea practică se face în cadrul procesului tehnologic

Cunoștințele se referă la:

norme interne de întreținere;

La evaluare se va urmări

rapiditatea cu care organizează locul de muncă

corectitudinea cu care asigură sculele și dispozitivele necesare executării lucrărilor

Planificarea activității

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1 Studierea documentației lucrării	1.1. Documentația este verificată pentru stabilirea concordanței cu posibilitățile tehnice. 1.2. Documentația este studiată pentru determinarea necesarului de timp, de materiale și de materii prime
2. Planificarea activității	2.1. Stabilirea parametrilor temporali este efectuată în vederea executării lucrărilor în normele de timp prestabilite 2.2. Planificarea este efectuată având în vedere eventualele întreruperi sau defecțiuni pentru încadrarea în termenul de predare al lucrării. 2.3. Planificarea succesiunii fazelor este efectuată în funcție de tipul lucrării .

Gama de variabile

Unitatea se aplică fiecărei etape tehnologice de legătorie

Tipuri de lucrări – lucrări prin legătorie mecanică, manuală sau specială

Documentația lucrării corespunzătoare timpului activ de planificat

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele se referă la.

norme de timp

norme de consum

La evaluare se va urmări

capacitatea de a încadra activitatea în normele de timp și de lucru

corectitudinea cu care respectă termenele stabilite

operativitatea cu care studiază documentația

capacitatea de decizie în situații neprevăzute

Ambalarea și depozitarea produselor finite

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Stabilirea numărului de produse finite pe colet	1.1. Numărul de produse finite pe colet este stabilit în conformitate cu documentația. 1.2. Numărul de produse finite pe colet este stabilit corect pentru încadrarea în reglementările în vigoare.
2. Alegerea ambalajului	2.1. Ambalajul este ales în funcție de specificațiile din documentație.
3. Ambalarea cărților	2.2. Ambalajul este ales în conformitate cu solicitările clientului 3.1. Produsele finite sunt ambalate cu respectarea normelor NPM – PSI. 3.2. Produsele finite sunt ambalate corect cu păstrarea integrității lor
4. Întocmirea și lipirea etichetelor	3.4. Produsele finite sunt ambalate cu rapiditate pentru încadrare în 4.1. Etichetele sunt întocmite lizibil pentru identificarea corectă a coletelor 4.2. Etichetele sunt întocmite prin înscrierea tuturor elementelor de identificare
5. Depozitarea produselor finite și a coletelor	5.1 Produsele finite sunt depozitate în spații special amenajate pentru a preveni deteriorarea lor 5.2 Produsele finite sunt depozitate cu respectarea NPM și PSI 5.3 Coletele sunt depozitate în stive cu indicarea permanentă a numărului de exemplare

Gama de variabile

Materiale pentru ambalat: hârtie, sfoară, folie, adezivi ,etc.

Etichetă: titlul lucrării, numărul de exemplare, numărul de marcă al ambalatorului, numărul comenzii interne

Mod de lucru: manual / mecanic

Ghid pentru evaluare

Cunoștințe se referă la:

materialele utilizate la ambalare

modul de funcționare al mașinilor de ambalat

noțiuni de ambalare

noțiuni de depozitare

NPM și PSI.

La evaluare se va urmări:

corectitudinea cu care stabilește numărul de exemplare pe colet

corectitudinea în alegerea ambalajului

conștiinciozitatea cu care respectă indicațiile de ambalare și de etichetare

corectitudinea cu care depozitează coletele și produsele finite

Executarea lucrărilor prin legătorie manuală

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Pregătirea fasciculelor	<p>1.1 Fiecare fascicolă este identificată vizual pentru stabilirea ordinii în blocul de carte după semnele caracteristice</p> <p>1.2. Colile de hârtie sunt fălțuite în conformitate cu documentația respectând încadrarea în normele de lucru.</p> <p>1.3. Forzațurile sunt lipite cu adezivi pe prima sau pe ultima fascicolă a lucrării conform documentației.</p> <p>1.4. Planșele sunt lipite la locul indicat în documentatie cu încadrarea în normele de lucru și de calitate impuse de fișa tehnologică.</p> <p>1.5. Fasciculele sunt verificate vizual pentru a constata corectitudinea faltuirii și lipirii.</p>
2. Executarea operației de adunat	<p>2.1. Fasciculele sunt adunate pentru întocmirea blocului etalon conform fișei tehnologice.</p> <p>2.2. Blocul etalon este verificat vizual după paginatie și după continuitatea textului de la o fascicola la alta pentru conformitate cu fișa tehnologică.</p> <p>2.3. Blocul este executat conform etalonului cu încadrarea în normele de lucru și de calitate impuse de fișa tehnologică.</p>
3. Asamblarea filelor prin lipire	<p>2.4. După executarea lucrării, fasciculele rămase neutilizate sunt</p> <p>3.1. Blocurile sunt verificate vizual după semnele caracteristice, prin sondaj, pentru a constata conformitatea cu documentația.</p> <p>3.2. Filele sunt fixate în bloc prin aplicarea unui strat de adeziv pe suprafața cotorului cu încadrarea în normele de consum specificate în fișa tehnologică.</p> <p>3.3. Filele sunt asamblate conform documentației cu respectarea normelor de lucru și de calitate specificate în fișa tehnologică.</p> <p>3.4. Blocurile asamblate sunt verificate vizual permanent pentru remedierea tuturor neconformităților constatate.</p>
4. Broșarea blocurilor de carte	<p>4.1. Blocul de carte este fixat pe coperta biguită conform documentației cu un adeziv urmărindu-se poziționarea corectă în scopul obținerii etalonului.</p> <p>4.2. Broșarea cartilor este executată în conformitate cu documentatia cu încadrarea în normele de lucru și de calitate prevazute.</p> <p>4.3. Cartile broșate sunt verificate vizual, prin sondaj pentru a fi</p>

5. Executarea a scoarțelor

5.1. Materialele croite sunt verificate prin sondaj pentru înlăturarea deficiențelor.

5.2. Materialele necesare sunt utilizate cu încadrare în normele de consum specificate în fișa tehnologica.

5.3. Scoartele sunt executate conform fișei tehnologice și a caracteristicilor blocului de carte .

5.4. Scoartele sunt executate cu respectarea normelor de lucru și de calitate impuse de documentație.

5.5. Scoarțele realizate sunt verificate permanent pentru înlăturarea cu promptitudine a tuturor neconformităților.

6. Executarea cărților legate

6.1. Pe cotorul blocului sunt aplicate elementele necesare pentru mărirea rezistenței cartii și pentru ușurinta folosirii lor, conform documentatiei.

6.2. Blocul de carte este fixat pe scoarță conform documentației, cu un adeziv special urmărindu-se poziționarea corectă în scopul realizării etalonului.

6.3. Introducerea blocului în scoarta prin lipirea forzaturilor și a tifonului este executată conform documentației.

6.4. Executarea operației de unire a blocului cu scoarța este realizată conform etalonului cu încadrarea în normele de lucru și de calitate și cu respectarea NPM–PSI.

7. Filetarea cărților

7.1. Cartile, legate, presate și uscate sunt verificate prin sondaj pentru remedierea deficiențelor constatate.

7.2. Filetarea este realizată prin presarea articulațiilor în scopul obținerii unei deschideri mai bune a cărții.

7.3. Operația de filetare se execută conform documentației cu încadrarea în normele de lucru stabilite în fișa tehnologica.

7.4. Cărțile filetate sunt verificate vizual, prin sondaj pentru a controla conformitatea cu documentația.

Gama de variabile

Documentație: fișă tehnologică, semifabricate

Elemente componente: coli hârtie (albă, imprimată) planșe, tres, tifon capitalband, hârtie burduf

Adezivi: aracet, carboximetil celuloză, clei de oase

Tip hârtie: grad de alb, gramaj, netezime

Coasere: cu ață,

Adunat: prin suprapunere manuală

prin intercalare manuală

Semne caracteristice: scală sinoptică, semnătură, cod, normă

Carte legată: cărți legate cu cotor drept

cărți legate cu cotor rotund

Broșare: obișnuit, cu clape, cu canturi

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele se referă la:

cunoștințe de poligrafie;

cunoștințe de legătorie;

cunoștințe privind materiale poligrafice;

La evaluare se va urmări:

corectitudinea cu care pregătește fasciculele

atenția distributivă cu care execută operația de adunat

rapiditatea cu care asamblează filele prin lipire

operativitatea cu care execută cărțile legate

atenția cu care filetează cărțile

rigurozitatea cu care amplasează elementele blocului

Executarea lucrărilor prin legătorie mecanică (finisare mecanică)

Descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Constatarea stării de funcționare a utilajelor	1.1. Integritatea dispozitivelor utilajelor este constatată prin examinare vizuală 1.2. Starea de funcționare a dispozitivelor utilajelor este constatată prin tatonări. 1.3 Starea de funcționare a dispozitivelor de ungere și de gresare este constatată vizual 1.4 Disfuncționalitățile mecanice și electrice constatate sunt raportate cu promptitudine echipelor de intervenție în scopul remedierii lor.
2. Alimentarea utilajelor cu materiale și cu semifabricate	2.1. Utilajele sunt alimentate cu materiale și cu semifabricate care corespund condițiilor de calitate impuse de procesul tehnologic. 2.2 Alimentarea cu materiale și cu semifabricate este efectuată evitând degradarea lor. 2.3 Alimentarea cu materiale și cu semifabricate este efectuată permanent pentru asigurarea unei activități fluente
3. Fixarea parametrilor de funcționare ai dispozitivelor	3.1. Parametrii de funcționare sunt fixați în conformitate cu documentația. 3.2. Utilajul este pus în stare de funcționare pentru obținerea unui prim
4. Supravegherea utilajelor la executarea lucrării	4.1. Utilajul este supravegheat permanent pentru obținerea unor produse corespunzătoare . 4.2. Parametrii tehnologici fixați conform documentației sunt menținuți permanent la valorile stabilite prin reglarea cu promptitudine a dispozitivelor. 4.3. Utilajul este supravegheat permanent pentru evitarea disfuncționalităților și pentru încadrarea în normele de timp.
5. Evacuarea produselor finite	5.1 Produsele finite sunt evacuate cu rapiditate la terminarea comenzii sau ori de câte ori este necesar 5.2 Produsele finite sunt evacuate pentru a asigura fluenta activității 5.3 Resturile rezultate (prisoasele) din procesul tehnologic sunt îndepărtate pentru a evita reintroducerea pe flux.

Gama de variabile

Materiale: adezivi, cuțite, sârmă, ață.

Semifabricate: coli de hârtie și carton

coli de carton imprimate

imprimate

fascicole

blocuri de fascicole

blocuri cusute

scoarțe

Stare de funcționare: mecanică, electrică, electronică

Dispozitive: de alimentare cu semifabricate

de eliminare a semifabricatelor

de frezare și ungere

de tăiere

de presare etc.

Utilaje:

mașini de fălțuit (cu cuțite, cu casete);

mașini de tăiat (cu 1 cuțit, cu 3 cuțite);

mașini de lipit planșe;

prese;

mașini de adunat;

mașini de cusut cu sârmă;

mașini de cusut cu ață;

mașini de biguit și perforat;

mașini pentru prelucrarea cotorului blocului;

mașini de croit materiale (Kreiser, papșer);

linii automate de adunat și broșat;

mașini de introducere a blocului în scoarță.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele se referă la:

tehnologia de legătorie mecanică

modul de funcționare și de exploatare a utilajelor

sistemele de siguranță și de protecție a utilajelor

caracteristicile materialelor;

La evaluare se va urmări.

corectitudinea cu care execută fiecare etapă de pregătire a utilajului

corectitudinea și rapiditatea cu care fixează parametrii dispozitivelor

promptitudinea cu care intervine la reglajele suplimentare din timpul executării lucrării

atenția distributivă la supravegherea parametrilor

Executarea lucrărilor speciale

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ

1. Ornamentarea scoarțelor și a copertilor

2. Poleirea

3. Introducerea cărților în supracoperță

CRITERII DE REALIZARE

1.1. Scoarțele și copertile sunt imprimate conform documentatiei

1.2. Scoarțele și copertile sunt imprimate prin metodele specificate în documentație.

1.3. Scoarțele realizate sunt verificate permanent pentru înlăturarea cu promptitudine a tuturor neconformităților.

1.4. Ornamentarea scoarțelor și a copertilor prin imprimare este realizată prin utilizarea unor cerneluri speciale cu respectarea normelor de calitate impuse de documentație.

1.5. Ornamentarea scoarțelor și a copertilor prin imprimare seacă sau în relief este realizată cu ajutorul unor forme speciale de tipar.

1.6. Scoarțele și copertile sunt ornamentate prin imprimare seacă sau în relief cu respectarea parametrilor de lucru stabiliți în documentație.

2.1. Scoarțele și copertile sunt poleite în conformitate cu documentația.

2.2. Scoarțele și copertile sunt poleite cu încadrarea în normele de consum, de lucru și de calitate specificate în documentație.

2.3. Poleirea este executată cu respectarea parametrilor de lucru pentru încadrarea în normele de calitate impuse.

2.4. Scoarțele și copertile poleite sunt verificate vizual, permanent pentru înlăturarea cu promptitudine a deficiențelor constatate.

3.1. Supracoperțile croite sunt verificate vizual pentru constatarea conformității cu documentația.

3.2. Supracoperțile sunt biguite conform documentației în vederea amplasării corecte pe carte

3.3. Operația de aplicare a supracoperților este executată conform documentației, cu încadrarea în normele de lucru.

Gama de variabile

– Scoarțe și coperți

Materiale de imprimat: hârtie, pergamoid, pânză crudă, mătase Oltenia, relutex, balacron

Tip de ornamentare: tipar cu cerneală, poleire, tipar sec, tipar în relief.

Materiale pentru ornamentare:

cerneluri;

folii metalizate;

folii colorate.

Mod de lucru: manual, mecanic.

Utilaje:

mașină de tipar;

prese de poleit: manuale, semiautomate, automate.

Parametrii de lucru: temperatură, presiune.

Forme de tipar:

clișee obținute prin gravare;

litere tipografice ;

clișee zincografice corodate pe zinc gros.

Verificare: vizuală, prin măsurare.

Neconformitate: imprimare incorectă, încadrarea incorectă a cartonului pe material.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele se referă la:

tehnologia de legătorie și de ornamentare;

materiale tipografice;

cunoștințe de desen artistic.

La evaluare se va urmări:

corectitudinea cu care se execută operațiile

acuratețea executării lucrărilor

simț artistic