

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

**STANDARD OCUPATIONAL**

**Ocupația: Operator cherestea**

**Domeniul: Industria prelucrătoare**

**București 1997**

Unitatea pilot:

ALPROM, Pitești

Standard aprobat COSA la data de 26-06-1997

Cod COSA: J - 163

© 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.

## *Operator cherestea*

### UNITĂȚILE DE COMPETENȚĂ

#### *Domeniile de competență*

#### *Unitățile de competență*

#### Competențe fundamentale

Aplicarea formei de lucru în echipă  
Aplicarea normelor și principiilor de protecție a muncii  
Aplicarea procedurilor de calitate  
Comunicarea interactivă la locul de muncă  
Planificarea sarcinilor și a timpului de muncă

#### Competențe specifice

Alimentarea fabricii cu bușteni  
Alimentarea și tocarea deșeurilor  
Alimentarea sortatorului dimensional  
Debitarea buștenilor în cherestea  
Efectuarea prelucrărilor superioare  
Spintecarea materialelor cu utilajul ajutător debitării  
Valorificarea deșeurilor rezultate în urma operației de spintecare

## Aplicarea formei de lucru în echipă

Nu este specificată descrierea unității

### ELEMENTE DE COMPETENȚĂ

1. Contribuie la definirea rolurilor specifice ale muncii.
2. Contribuie la planificarea activității.
3. Muncește împreună cu ceilalți membrii ai echipei.
4. Se recomandă o cale specifică de acțiune.

### CRITERII DE REALIZARE

- 1.1. Identifica membrii echipei și rolurile lor, activitatea în grup bazându-se pe informații și instrucțiuni despre obiective, criterii de performanță și proceduri.
- 1.2. Contribuția constă în asistarea la definirea rolurilor specifice și a responsabilităților pentru finalizarea cu succes a activității.
- 2.1. Sugestiile și informațiile sunt furnizate într-un mod optim pentru a contribui la planificarea activității și a proceselor asociate.
- 2.2. Pregătește locul de muncă inclusiv cu utilajele necesare într-o manieră corespunzătoare asigurării unei productivități maxime.
- 3.1. Sunt folosite forme de comunicare adecvată corespunzătoare activității.
- 3.2. Unde este necesar se cere acordarea de asistență în desfășurarea activității.
- 3.3. Se aduce contribuția necesară la obținerea rezultatelor cerute.
- 3.4. În funcție de specific munca este prestată individual sau în grup.
- 3.5. Sugestiile pentru îmbunătățirea proceselor sunt făcute și discutate în
- 4.1. Responsabilitatea este asumată individual sau în echipă pentru strângerea datelor necesare pentru analiză.
- 4.2. Datele sunt colectate sunt revizuite și introduse în procesul de îmbunătățire a îndeplinirii sarcini pe bază individuală sau colectivă.
- 4.3 Pe baza îmbunătățirii îndeplinirii procesului de muncă în echipă se recomandă un curs specific de acțiune, raportat la activitatea desfășurată și se propune întregului colectiv.

## Gama de variabile

Unitatea se aplică se aplică lucrătorilor din industria lemnului ( tâmplar universal, operator cherestea, operator fabricarea plăcilor fibro-lemnoase tapițer maistru, șef de echipă) ce-și desfășoară activitatea în sectoarele de producție ale fabricilor de mobilă, fabrici de produse finite din lemn, fabrici de cherestea, fabrici de plăci fibro-lemnoase, ateliere de tâmplărie, fabrici de cherestea și fabrici de plăci fibro-lemnoase.

Unitatea se aplică numai locurilor de muncă în care lucrul se desfășoară în echipă.

Unitatea se referă la puterea de adaptare a indivizilor la lucrul în echipă, contribuția personală la îndeplinirea sarcinilor echipei și asumarea responsabilităților

## Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

cunoașterea ansamblului de operații executate de echipă;

cunoașterea succesiunii operațiilor;

cunoașterea folosirii dotației specifice fiecărei operații;

cunoașterea normelor NTS și PSI.

Aptitudinii necesare:

spirit de întraajutorare (echipă);

promptitudine;

capacitatea de adaptare.

—

## Aplicarea normelor și principiilor de protecție a muncii

Nu este specificată descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Urmează practicile impuse de normele de protecție a muncii.	1.1. Munca se desfășoară în siguranța și în acord cu specificul fabricii și cu prevederile legislației.  1.2. Responsabilitatea și sarcinile angajaților sunt înțelese și demonstrate în activitățile de fiecare zi.  1.3. Echipamentul de protecție al personalului este folosit și depozitat conform specificului locului de muncă.  1.4. Toate operațiunile manuale sunt efectuate cu cerințele legale și cu normele naționale de protecție a muncii.
2. Raportează pericolul care apare la locul de muncă.	2.1. Identifică pericolele care apar la locul de muncă în timpul muncii și le raportează persoanei corespunzătoare conform instrucțiunilor.
3. Urmărește procedurile de urgență și de evacuare.	3.1. Se contactează personalul și serviciile de urgență corespunzătoare în cazul unui accident semnalat.  3.2. Procedurile de urgență și evacuare sunt înțelese și se aplică atunci când este nevoie.  3.3. Planul de evacuare al fabricii este urmat în caz de urgență.

### Gama de variabile

Unitatea se aplică se aplică lucrătorilor din industria lemnului ( tâmplar universal, operator cherestea, operator fabricarea plăcilor fibro-lemnoase tapițer maistru, șef de echipă) ce-și desfășoară activitatea în sectoarele de producție ale fabricilor de mobilă, fabrici de produse finite din lemn, ateliere de tâmplărie, fabrici de cherestea și fabrici de plăci fibro-lemnoase.

Unitatea se referă la cunoașterea și aplicarea normelor și prevederilor de protecția muncii. Acestea sunt specifice locului de muncă și pot fi: cunoașterea amplasamentului dulăpiorului sau trusei de prim ajutor, cunoașterea cerințelor privind acordarea primului ajutor, etc.

Echipamentele de protecția muncii sunt specifice locului de muncă și anume: șorțuri, mănuși, ochelari, dopuri antifon.

### Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

cunoașterea prevederilor legislației în vigoare privind protecția muncii în sectorul în care-și desfășoară activitatea persoana evaluată;

cunoașterea echipamentului de protecție;

cunoașterea planului de evacuare al fabricii, atelierului;

cunoașterea procedurilor de urgență, de prim ajutor și de evacuare.

## Aplicarea procedurilor de calitate

Nu este specificată descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Înțelegerea și aplicarea cerințelor de calitate la locul de muncă.	1.1. Efectuează toate lucrările respectând cerințele impuse de tehnologia de lucru specifică locului de muncă.
2. Verifică rezultatele muncii.	2.1. Confruntă rezultatul muncii prin folosirea obligatorie a S.D.V. puse la dispoziție cu cerințele tehnologice și ia măsurile ce se impun în caz de neconcordanță.  2.2. Raportează toate deficiențele de calitate și cauzele, urmărind înlăturarea lor.
3. Asumarea responsabilității pentru lucrările efectuate.	3.1. Se preocupă continuu de diminuarea și eliminarea defectelor.  3.2. Raspunde de calitatea lucrărilor efectuate la locul de muncă și se preocupă permanent de îmbunătățirea lor.

Gama de variabile

Unitatea se aplică se aplică lucrătorilor din industria lemnului , tâmplar universal, șef de echipă, maestru, tapițer, operator cherestea, operator fabricarea plăcilor fibro-lemnoase care-și desfășoară activitatea în fabrici de profil, respectiv fabrici de mobilă, fabrici de produse finite din lemn, fabrici de cherestea, fabrici de plăci fibro-lemnoase, ateliere de tâmplărie, etc.

Unitatea se aplică la cunoașterea și aplicarea cerințelor de calitate la locul de muncă, verificarea rezultatelor muncii, remedierea deficiențelor și asumarea responsabilităților.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

cunoașterea cerințelor de calitate pentru materia primă și materialele utilizate;  
cunoașterea cerințelor de calitate pentru lucrările executate;  
cunoașterea documentației de execuție (din punct de vedere al cerințelor de calitate);  
cunoașterea sculelor și echipamentelor în vederea asigurării unor lucrări de calitate);  
cunoașterea standardelor de calitate pentru maestru și dacă este cazul și pentru operatori.

—

## Comunicarea interactivă la locul de muncă

Nu este specificată descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Comunică informații despre sarcini, posibilități, evenimente, legate de locul de muncă	1.1. Utilizează metoda de comunicare corespunzătoare situației date : discuții de la om la om, rapoarte scrise sau verbale. 1.2. Identifica și utilizează sursele corecte de informare. 1.3. Informațiile sunt selectate și analizate corespunzător. 1.4. Ascultă interlocutorul fără a-l întrerupe. 1.5. Utilizează limbajul specific activității pe care o desfășoară. 1.6. Când este necesar dă rapoarte scrise sau verbale. 1.7. Comunicarea se face atât în situații familiare, cât și nefamiliare și atât cu indivizi bine cunoscuți, cât și mai puțin cunoscuți.
2. Participă la discuțiile în grup pentru a obține rezultate corespunzătoare în muncă.	2.1. Caută răspunsuri și le oferă partenerilor de discuții. 2.2. Participă constructiv la îndeplinirea sarcinilor echipei. 2.3. Contribuțiile constructive se fac în termenii procesului de producție despre care se discută.
3. Prezintă altora opiniile grupului.	3.1. Comunica deschis opiniile și dorințele altora. 5.3.2. Opiniile și opiniile sunt înțelese și respectate.

Gama de variabile

Unitatea se aplică se aplică lucrătorilor din industria lemnului ( tâmplar universal, operator cherestea, operator fabricarea plăcilor fibro-lemnoase, tapițer maistru, șef de echipă) ce-și desfășoară activitatea în sectoarele de producție ale fabricilor de mobilă, fabrici de produse finite din lemn, fabrici de cherestea, fabrici de plăci fibro-lemnoase, ateliere de tâmplărie, fabrici de cherestea și fabrici de plăci fibro-lemnoase.

Unitatea se aplică la modul în care se efectuează comunicarea interactivă la locul de muncă.

Unitatea se referă la rolul și efectele comunicării în antrenarea și participarea întregului colectiv la îndeplinirea sarcinilor de producție în deplina lor cunoaștere.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

cunoașterea și utilizarea limbajului specific domeniului;  
stilul de comunicare funcție de situație și interlocutor;  
respectul și înțelegerea față de părerile altor persoane.

Aptitudinii necesare:

selectivitate față de informațiile primite și transmise;  
politețe;  
capacitate de înțelegere;  
receptivitate față de părerile altora.

—



## Planificarea sarcinilor și a timpului de muncă

Nu este specificată descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Identificarea cerințelor sarcinilor și procedurilor de executat.	1.1. Înțelege sarcinile, instrucțiunile și procedurile de lucru. 1.2. Clarifica eventualele neînțelegeri ale sarcinilor și instrucțiunilor. 1.3. Identifică obiectivele de realizat. 1.4. Verifica normativul de timp alocat și identifica timpul necesar și categoria lucrării acordate realizării lucrării.
2. Planificarea activității.	2.1. Stabilește etapele și modul de abordare, în funcție de sarcinile de îndeplinit și timpul disponibil. 2.2. Planifică succesiunea fazelor de lucru în conformitate cu cerințele tehnologiei. 2.3. Cercetează planificarea pentru a satisface mai bine cerințele

Gama de variabile

Unitatea se aplică se aplică lucrătorilor din industria lemnului ( tâmplar universal, operator cherestea, operator fabricarea plăcilor fibro-lemnoase tapițer maistru, șef de echipă) ce-și desfășoară activitatea în sectoarele de producție ale fabricilor de mobilă, fabrici de produse finite din lemn, fabrici de cherestea, fabrici de plăci fibro-lemnoase, ateliere de tâmplărie, fabrici de cherestea și fabrici de plăci fibro-lemnoase.

Unitatea se aplică la modul de planificare a sarcinilor proprii și a timpului de muncă pentru atingerea obiectivelor cerute prin fișa postului.

Unitatea este obligatorie pentru toți lucrătorii din sectoarele menționate.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

cunoașterea sarcinilor și a timpului alocat;

cunoașterea timpului necesar realizării fiecărei lucrări (cunoașterea operațiilor, fazelor, etc).

Totodată sunt necesare aptitudini privind:

aprecierea corectă a complexității sarcinilor;

aprecierea corectă a timpului necesar;

atenție;

puterea de previzionare a eventualelor perturbații în producție;

revizuirea planificării și adaptarea din mers la situații neprevăzute apărute.

—

## Alimentarea fabricii cu bușteni

Nu este specificată descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Voltarea buștenilor pe transportor	<p>1.1. Primește dispozitivii de la maistru tehnolog privind grupa de diametre ce urmează a fi prelucrată și specia lemnoasă respectivă.</p> <p>1.2. Identifică corect locul de muncă pentru a efectua operațiunea de voltare în conformitate cu dispozițiile primite anterior.</p> <p>1.3. Analizează bușteanul pentru a fi în conformitate cu caracteristicile dimensionale (lungime, diametru) ale grupei respective.</p> <p>1.4. Voltează propriu-zis bușteanul pe transportor conform procedurii de lucru.</p> <p>1.5. Pornește prin acționare manuală a butonului transportorului pentru introducerea bușteanului în bazinul de prespalare.</p>
2. Alimentarea transportorului fabricii	<p>2.1. Preia bușteanul din bazinul de prespalare folosind unealta de muncă corespunzătoare orientându-l spre transportorul fabricii.</p> <p>2.2. Dirijează bușteanul pe racletii transportorului pentru a asigura ritmicitatea corespunzătoare în alimentarea fabricii conform comenzilor primite de la cubator.</p>

### Gama de variabile

Unitatea se referă la cunoștințele operatorului din fabricile de cherestea pentru asigurarea în condițiile cerute a alimentării cu bușteni a halei de fabricație.

Materia primă folosită: buștenii de brad, pin, molid, fag, stejar, tei, paltin, plop, salcâm, carpen, jugastru și alte diverse specii.

Utilajele folosite. Voltarea buștenilor se face cu țăpicea care este unealta de bază pentru executarea operației de alimentare. Buștenii sunt urcați pe transportorul longitudinal care-i aduc lângă căruciorul gaterului sau ferăstrăului panglică, de unde manual sau cu un descărcător mecanic este așezat pe căruciorul gaterului.

Procedeele de lucru. Din depozitul de bușteni sortați pe esențe, diametre și lungimi, operatorul - țăpinarul - voltează buștenii cu țăpina așezându-i pe transportorul longitudinal cu laț acționat electric care cu viteză de până la 18 m-min. îl introduce în hală lângă gater unde fie că sunt volțați manual, fie că sunt prelucrați de un descărcător mecanic cu ghiare și așezați pe căruciorul care alimentează gaterul

### Ghid pentru evaluare

Persoana evaluată trebuie să aibă cunoștințe privind:

instrucțiunile de voltare;

clasele de calitate ale buștenilor;

încadrarea pe dimensiuni;

folosirea țăpinei, transportorului longitudinal cu lanț pentru alimentarea halei, descărcătorului de bușteni;

normele de protecția muncii;

Persoana trebuie să dovedească:

atenție;

conștiinciozitate.

—

## **Alimentarea și tocarea deșeurilor**

Nu este specificată descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Pregătirea locului de muncă	<p>1.1. Verifică starea tehnică a utilajului pentru a corespunde normelor tehnice de protecția muncii</p> <p>1.2. Depistează prin analiză auditivă și vizuală eventualele defecte existente în funcționarea utilajului</p> <p>1.3. Raportează verbal și în scris eventualele defecte nivelului ierarhic superior</p> <p>1.4. Se aprovizionează cu unelte și scule tăietoare pentru tocare pentru evitarea eventualelor blocări în flux</p> <p>1.5. Montează și reglează scule tăietoare pentru funcționarea la parametrii normali a utilajului și să corespundă N.P.M.</p>
2. Aprovizionarea locului de muncă	<p>2.1. Verifică prin analiză vizuală materialul pentru a putea fi introdus la tocare, în vederea încadrării lui ca deșeu în conformitate cu documentele normative de standardizare în vigoare</p> <p>2.2. Alimentează prin acționare manuală banda cu deșeu pentru asigurarea funcționării ritmice a utilajului pentru evitarea blocării în flux.</p>
3. Tocarea deșeurilor	<p>3.1. Acționează manual butonul de comandă în vederea pornirii utilajului pentru executarea operației de tocare în conformitate cu ritmul de alimentare cu deșeu</p> <p>3.2. Acționează manual butonul de comandă al benzii de alimentare cu deșeu pentru alimentarea utilajului de tocare în funcție de gradul de încărcarea benzii de alimentare</p> <p>3.3. Supraveghează utilajul în vederea asigurării unei bune funcționări, ținând cont de caracteristicile dimensionale ale materialului și tipul utilajului în conformitate cu N.P.M.</p> <p>3.4. Verifică evacuarea ritmică a tocăturii rezultate.</p>

## Gama de variabile

Unitatea se referă la cunoștințele operatorului de cherestea care efectuează operația de tocare a deșeurilor, rezultate în fabricile de cherestea.

Materia primă o reprezintă deșeurile rezultate din protestarea buștenilor în cherestea, din care o parte pot fi valorificate prin prelucrări și altă parte este tocată pentru ardere în centrale termice, orientată la populație sau către fabricile de plăci aglomerate și fibro-lemnoase.

Utilajul folosit este tocătorul de diverse tipuri și capacități cu alimentare normală sau mecanizată.

Gurile de alimentare curent folosite sunt 400 x 160 mm și 400 x 250 mm în fabricația românească și 300 x 100 mm - 500 x 100 mm în fabricație germană. Sculele pentru tocat sunt fixe (15 x 200 x 320 mm) și mobile (25 x 180 x 320 mm).

Procedeul de lucru. Alimentarea tocătorului se face manual sau mecanizat cu transportoare cu bandă colectoare. Tocătura rezultată este transportată fie manual fie mecanizat la centrala termică sau gospodăria de deșeuri.

## Ghid pentru evaluare

Persoana evaluată trebuie să aibă cunoștințe despre:  
dimensiunile deșeurilor supuse tocării;  
folosirea tocătorului și sculelor corespunzătoare;  
normele de protecția muncii;

Persoana evaluată trebuie să dovedească:  
conștiinciozitate;  
orientare rapidă.

## Alimentarea sortatorului dimensional

Nu este specificată descrierea unității

### ELEMENTE DE COMPETENȚĂ

1. Pregătirea locului de muncă

### CRITERII DE REALIZARE

1.1. Acționează manual butonul de comandă a transportorului pentru prelucrarea materialului în conformitate cu cerințele de prevenire a stagnărilor în flux.

1.2. Preia materialul în maniera adecvată și îl încadrează ținând cont de rezultatul măsurării dimensionale conform documentului normativ de standardizare în vigoare.

1.3. Decide asupra traseului de parcurs al materialului în funcție de rezultatul măsurătorii introducând manual materialul în conformitate cu sistemul de dirijare spre sectorul de stivuire.

1.4. Introduce, prin manipularea manuală, materialul în conformitate cu sistemul de dirijare spre sectorul de stivuire.

2. Stivuirea dimensională a materialului

2.1. Apreciază vizual volumul de material pentru determinarea priorității de acțiune asupra unui loc de devărsare.

2.2. Decide locul de muncă funcție de volumul de material în conformitate cu cerințele de asigurare a continuității fluxului tehnologic, în vederea prevenirii opririlor în flux

2.3. Efectuează manual operația de stivuire pe clase de calitate a materialului în locul corespunzător prestabilit, în vederea transportului în depozitul de materie finită, prelucrată în conformitate cu normele de protecția muncii în vigoare.

## Gama de variabile

Unitatea se referă la cunoștințele operatorului de cherestea pentru asigurarea alimentării sortatorului dimensional din fabricile de cherestea.

Materia primă o reprezintă cherestea de rășinoase, foioase și diverse specii care se impune a fi sortată pe calități și dimensiuni.

Utilaje. Pentru sortare se folosesc sortatoare mecanice sau sortarea se poate face manual.

Procedee de lucru. sortarea se face pentru fiecare esență pe clase de calitate și dimensiuni, pentru intern și export. Astfel, pentru rășinoase se ajunge la 1235 categorii de grosimi, lățimi și lungimi pentru fiecare din cele 4 calități standardizate.

La o repriză de lucru la rășinoase rezultă:

dimensiuni - 1 lungime x 23 lățimi x 4 grosimi = 92;

calități - 4 clase standardizate + 4 export = 8 clase;

TOTAL sortimente -  $92 \times 8 = 736$  sortimente.

Pe rampa verde, în spațiul pe care se efectuează sortarea se vor amplasa minim 24 de stive și spațiu pentru depozitarea grinzelor, șipcilor și riglelor, uzual.

## Ghid pentru evaluare

Persoana evaluată trebuie să aibă cunoștințe privind:

clasele de calitate ale cherestei;

dimensiunile cherestei;

folosirea sortatorului și stivuirea cherestei;

normele de tehnica securității muncii.

Persoana evaluată trebuie să dovedească:

atenție;

conștiinciozitate.

—

## Debitarea buștenilor în cherestea

Nu este specificată descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Cubarea buștenilor	<p>1.1. Acționează pupitrul de comandă pentru pornirea transportorului în vederea aducerii bușteanului în fabrica pentru a asigura o ritmicitate corespunzătoare în alimentarea gaterului.</p> <p>1.2. Masoara caracteristicile dimensionale ale buștenilor folosind instrumentele corespunzătoare.</p> <p>1.3. Evidențiază cantitatea de buștean introdusă în fabricație respectând grupele de diametre.</p> <p>1.4. Calculează volumul bușteanului în funcție de dimensiunile măsurate în scopul centralizării la sfârșit de schimb folosind cartea de cubaj.</p>
2. Pregătirea locului de muncă	<p>2.1. Verifică starea tehnică a utilajului pentru a corespunde normelor tehnice, acționând în gol gaterul.</p> <p>2.2. Depistează auditiv și vizual eventualele defecte existente în funcționarea utilajului.</p> <p>2.3. Raportează verbal și în scris eventualele defecte nivelului ierarhic superior.</p> <p>2.4. Se aprovizionează cu scule și AMC necesare întocmirii corecte a modelului de tăiere specifice locului de muncă.</p>
3. Pregătirea debitării bușteanului	<p>3.1. Primește dispoziție verbală privind grupele de diametre ce urmează a fi debitate în cursul unei anumite perioade de timp (schimb).</p> <p>3.2. Primește verbal informații privind modul de întocmire a modelului de debitare, în conformitate cu sarcinile de producție.</p> <p>3.3. Montează sculele tăietoare respectând specia, caracteristicile cherestelei.</p> <p>3.4. Efectuează pornirea gaterului în gol respectând instrucțiunile de folosire.</p> <p>3.5. Apreciază vizual distanța dintre dispozitiv și utilaj în funcție de</p>
4. Debitarea propriu-zisă a bușteanului	<p>4.1. Acționează pupitrul de comandă prin acționarea manuală pentru desfășurarea operațiunii specifice prelucrării, fixarea, poziționarea bușteanului pe dispozitivul de introducere a bușteanului în gater pentru debitare, respectând distanța prestabilită.</p> <p>4.2. Efectuează debitarea propriu-zisă, respectând instrucțiunile de debitare pentru efectuarea corectă a fixării și poziționării bușteanului, ținând cont de calitatea bușteanului și sistemul de antrenare a bușteanului.</p> <p>4.3. Verifică și masoară caracteristicile privind modul de încadrare conform documentelor normative de standardizare în vigoare (dimensionat calitativ).</p> <p>4.4. Direcționează produsul debitării prin orientarea corespunzătoare în conformitate cu specificul produsului</p>

## Gama de variabile

Unitatea se referă la cunoștințele operatorului din fabricile de cherestea care efectuează debitarea buștenilor în cherestea conform modelelor de tăiere permise de la șeful ierarhic.

Materialele folosite sunt bușteni de pin, brad, molid, fag, stejar, tei, paltin, plop, salcâm, carpen, frasin, ulm, mesteacăn, nuc și altele.

Echipamentul și utilajele folosite: tablele de cubaj, metru, rulete și utilajul director gaterul care poate avea aua deschiderii de 200, 300, 350, 400, 560, 710, 910 și 1100 mm. și rame cu interschimbările cu numărul de pânze cerut.

Gaterile pot fi mecanice automate sau hidraulice, construcții turnate din fontă sau oțel. Debitările pot fi făcute și pe fierăstraie panglică, precum și pe circulare robuste cu tăiere verticală și orizontală.

Procedeul de lucru. Buștenilor li se calculează volumul folosind table de cubaj cu măsurători tratabile, se verifică funcționalitatea utilajului, se semnalează eventualele defecțiuni, se montează rama cu pânzele la distanțele cerute

## Ghid pentru evaluare

Persoana evaluată trebuie să aibă cunoștințe privind:

citirea tabelor de cubaj;

folosirea modulelor de tăiere;

exploatarea gaterului;

încadrarea lemnului rezultat prin debitare;

normele de tehnica securității muncii.

Persoana trebuie să dovedească:

atenție;

pricepere;

inițiativă.

—



## Efectuarea prelucrărilor superioare

Nu este specificată descrierea unității

### ELEMENTE DE COMPETENȚĂ

1. Retezarea cherestei în utilajul specific

### CRITERII DE REALIZARE

- 1.1. Conecteaza si pornește utilajul la rețeaua electrica respectând instrucțiunile de lucru.
- 1.2. Se aprovizioneaza cu scule personale și taietoare în conformitate cu cerințele locului de muncă , tipul utilajului.
- 1.3. Monteaza și regleaza scula taietoare în conformitate cu tipul uneltei și caracteristicile tehnice ale utilajului.
- 1.4. Preia manual cu unealta corespunzătoare piesa cea mai apropiată de pe transportor în vederea analizării ei.
- 1.5. Studiază vizual piesa în vederea luării deciziei pentru orientarea retezării în conformitate cu documentele normative de standardizare în vigoare : dimensional și calitativ. Identifică piesele ce necesită operația de retezare fiind corespunzătoare calitativ, orientându-le spre utilajul următor.
- 1.6. Pozitioneaza piesa și actioneaza manual butonul de comanda în vederea retezării conform studiului vizual anterior.

2. Spintecarea cherestei

- 2.1. Conectează utilajul la rețeaua electrică respectând instrucțiunile de lucru.
- 2.2. Se aprovizioneaza cu scule personale și taietoare în conformitate cu cerințele locului de muncă , tipul utilajului.
- 2.3. Monteaza și regleaza scula taietoare în conformitate cu tipul uneltei și caracteristicile tehnice ale utilajului.
- 2.4. Preia manual piesa cea mai apropiată de pe transportor în vederea analizării ei.
- 2.5. Analizeaza vizual caracteristicile dimensionale și calitative ale piesei în vederea reglării sculei , respectând documente normative de standardizare în vigoare.
- 2.6. Pozitioneaza piesa și actioneaza manual butonul pentru comandarea deplasării în poziția de lucru a sculei tăietoare în vederea spintecării în conformitate cu analiza vizuală efectuată anterior.
- 2.7 Execută manual operația de înaintare a piesei în conformitate cu modul de antrenare a utilajului.

## Gama de variabile

Unitatea se referă la cunoștințele operatorului din fabricile de cherestea care efectuează operațiile de retezare, spintecare și tivire.

materialele folosite: prisme, calote, lobde, dulapi și în special scânduri din toate speciile lemnoase, rășinoase, foioase, diverse.

Utilajele folosite: fierăstraie circulare de retezat, pendule mecanice și hidraulice, pendule echipate pentru eliminarea defectelor, circulare de spintecat simple și multiple, circulare de tivit. Sculele folosite sunt pânzele circulare cu diametre de la 200 - 700 mm și grosimi de max. 4 mm cu dantură corespunzătoare.

Procedeul de lucru. retezarea se efectuează atât pentru scurtare cât și pentru eliminare defectelor, alimentarea și evacuarea folosind transportoare cu role libere. Spintecarea se efectuează pe circulare simple, multiple cu și fără avans mecanic. Funcție de esență, se aplică procedeul spintecare - retezare sau retezare spintecare și corelat cu produsul urmărit.

## Ghid pentru evaluare

Persoana evaluată trebuie să aibă cunoștințe privind:

cunoașterea utilajelor de retezare, spintecare, tivuire;

cunoașterea sculelor indicate pentru retezare și spintecare;

cunoașterea normelor de consum;

cunoașterea normelor de tehnica securității.

Persoana evaluată trebuie să aibă următoarele aptitudini:

pricepere;

inițiativă;

conștiinciozitate.

—

## Spintecarea materialelor cu utilajul ajutător debitării

Nu este specificată descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Pregătirea locului de muncă	<p>1.1. Verifică starea tehnică a utilajului pentru a corespunde normelor tehnice, acționând în gol utilajul.</p> <p>1.2. Depistează auditiv și vizual eventualele defecte existente în funcționarea utilajului.</p> <p>1.3. Raportează verbal și în scris eventualele defecte nivelului ierarhic superior.</p> <p>1.4. Se aprovizionează cu scule și AMC specifice locului de muncă, necesare prelucrării, spintecării materialului.</p> <p>1.5. Montează sculele tăietoare manual în vederea prelucrării materialului în conformitate cu specificul utilajului și al sculei.</p> <p>1.6. Reglează cu atenție utilajul având în vedere: specificația de debitare în conformitate cu caracteristicile dimensionale, încadrarea calitativă a materialului conform documente normative de standardizare și dispoziția maistrului, buna funcționare a utilajului la parametrii optimi tehnologici, asigurarea încadrării calitative a materialului conform documente normative de standardizare în vigoare.</p>
2. Aprovizionarea locului de muncă	<p>2.1. Preia materialul în maniera specifică în vederea prelucrării în conformitate cu ritmicitatea de eliberare a fluxului tehnologic.</p> <p>2.2. Analizează vizual materialul în vederea prelucrării în conformitate cu documente normative de standardizare în vigoare.</p>
3. Spintecarea propriu zisă a materialului	<p>3.1. Poziționează materialul prin acțiune manuală în vederea prelucrării în conformitate cu analiza vizuală anterior făcută.</p> <p>3.2. Acționează manual butonul de pornire al utilajului în vederea prelucrării materialului în conformitate cu caracteristicile constructive ale utilajului.</p> <p>3.3. Execută manual operația de înaintare a materialului în funcție de modul de angrenare al utilajului</p> <p>3.4. Preluarea materialului rezultat din prelucrare în vederea orientării lui în funcție de caracteristicile fiecăruia în conformitate cu documente normative de standardizare în vigoare</p>
4. Stivuirea materialului spintecat	<p>4.1. Analizează vizual materialul după prelucrare în vederea orientării lui finale în conformitate cu documente normative de standardizare în vigoare</p> <p>4.2. Orientează materialul spre un loc de muncă prestabilit în funcție de analiza ulterior făcută</p> <p>4.3. Preia prin acționare manuală materialul în vederea stivuirii în funcție de caracteristicile dimensionale în conformitate cu documente normative de standardizare în vigoare</p> <p>4.4. Stivuieste în maniera corespunzătoare materialul în funcție de analiza</p>

## Gama de variabile

Unitatea se referă la cunoștințele operatorului de cherestea care efectuează operația de spintecare în fabricile de cherestea.

Materia primă: lemnul de rășinoase, foioase și diverse specii sub formă de prisme sau scânduri.

Utilajul și sculele folosite. Spintecarea se efectuează pe fierăstraie circulare de tip greu cu una sau mai multe pânze cu un arbore sau doi arbori, superior și inferior. Fierăstraiele pot avea viteze până la 350 mm.

Sculele folosite sunt pânzele de circular cu diametre de la 200 mm la 600 mm.

Procedeul de lucru: Se asigură materialul de spintecat, se verifică utilajul și sculele, se așează manual materialul lemnos pe masa mașinii, se pornește utilajul, se efectuează operația și se stivuiesc corespunzător produsele

## Ghid pentru evaluare

Persoana evaluată trebuie să aibă cunoștințe despre:

sculele folosite la spintecare;

utilajele folosite la spintecare;

materialul lemnos supus spintecării;

normele de tehnica securității muncii.

Persoana evaluată trebuie să dovedească:

atenție;

conștiinciozitate.

—

## Valorificarea deșeurilor rezultate în urma operației de spintecare

Nu este specificată descrierea unității

<b>ELEMENTE DE COMPETENȚĂ</b>	<b>CRITERII DE REALIZARE</b>
1. Sortarea deșeurilor	<p>1.1. Preia , acționând manual , materialul în scopul sortării în conformitate cu documente normative de standardizare în vigoare având în vedere prevenirea blocării fluxului tehnologic.</p> <p>1.2. Analizează vizual materialul în vederea valorificării în funcție de caracteristicile dimensionale și ale comenzilor, conform documentelor normative de standardizare în vigoare</p> <p>1.3. Stocchează manual materialul pentru prelucrare în vederea valorificării acestuia în funcție de analiza vizuală anterior prestabilită</p>
2. Pregătirea locului de muncă	<p>2.1. Contactează la rețeaua electrică utilajul respectând instrucțiunile de lucru</p> <p>2.2. Aprovizionează locul de munca cu sculele personale și sculele tăietoare necesare</p> <p>2.3. Montează și reglează scula în funcție de tipul utilajului și caracteristicile sculei</p>
3. Preluarea materialului	<p>3.1. Preia prin acțiune manuală materialul în vederea analizei vizuale , în funcție de caracteristicile dimensionale în conformitate cu documentele normative de standardizare în vigoare</p> <p>3.2. Analizează vizual materialul în vederea orientării prelucrării</p> <p>3.3. Poziționează și acționează butonul de comandă în vederea prelucrării conform analizei vizuale făcută anterior.</p> <p>3.4. Depozitează în maniera specifică materialul în locuri prestabilite sortării și stivuirii finale în conformitate cu N.P.M.</p>
4. Stivuirea pieselor rezultate	<p>4.1. Preia prin acționare manuală piese în vederea sortării în funcție de caracteristicile dimensionale și calitative.</p> <p>4.2. Întreprinde măsurarea dimensională a pieselor și decide în vederea stabilirii locului de stivuire în funcție de caracteristicile dimensionale în conformitate cu documentele normative de standardizare în vigoare</p> <p>4.3. Stivuieste în maniera specifică piesele în funcție de decizia anterior stabilită , în conformitate cu N.P.M.</p>

## Gama de variabile

Unitatea se referă la cunoștințele operatorului de cherestea care efectuează operația de valorificare a deșeurilor rezultate la spintecarea prismelor sau scândurilor în fabricile de cherestea

Materia primă o reprezintă deșeurile din lemn rezultate din spintecare, respectiv tivitura, marginile lăturoaiele din speciile care au fost spintecate.

Utilajul folosit pentru valorificare este în general fierăstrăul circular simplu echipat cu pânze circulare de ( 300 mm.

Procedeul de lucru constă în examinarea deșeurilor rezultate din spintecarea și funcție de dimensiunile lor se va efectua tăierea pe circularul simplu pentru o valorificare cât mai bună. piesele rezultate se vor stivui pe categorii

## Ghid pentru evaluare

Persoana evaluată trebuie să aibă cunoștințe despre:  
dimensiunile obținute din resturile de la spintecare  
folosirea circularului și sculelor aferente folosite pentru valorificare;  
normele de protecția muncii.

Persoana evaluată trebuie să dovedească:  
conștiinciozitate;  
inițiativă;  
perspicacitate.

—