

Standard ocupațional

TEHNICIAN PRELUCRĂRI MECANICE

În sectorul: **Construcții de mașini, mecanică fină, echipamente și aparatură**

Cod:.....

Data aprobării:.....

Denumirea documentului:.....

Versiunea:

Data de revizuire preconizată:.....

Inițiatorul standardului: COMITETUL SECTORIAL CONSTRUCȚII DE MAȘINI, MECANICĂ FINĂ, ECHIPAMENTE ȘI APARATURĂ

Coordonator echipă de redactare:

DUMITRU EUGEN DĂNĂILĂ / INGINER / SA GRIRO SA / FEPA - CM București

Echipa de redactare:

DUMITRU EUGEN DĂNĂILĂ / INGINER / SA GRIRO SA / FEPA - CM București

Verificator standard ocupațional:

DR. ING. BIANCA BĂDĂNOIU / DR. INGINERIE MECANICĂ / INSTITUTUL NAȚIONAL DE CERCETARE DEZVOLTARE PENTRU MAȘINI ȘI INSTALAȚII DESTINATE AGRICULTURII ȘI INDUSTRIEI ALIMENTARE – INMA BUCUREȘTI

Redactorul calificării:

DUMITRU EUGEN DĂNĂILĂ / INGINER / SA GRIRO SA / FEPA - CM București

Documentația sursă: Analiza ocupațională pentru *Tehnician prelucrări mecanice* realizată în august 2007

-Ghid pentru elaborarea standardelor ocupaționale-elaborat de CNFPA

-Metodologie de elaborare și aprobare a standardelor ocupaționale

Data elaborării: octombrie 2007

Responsabilitatea pentru conținutul acestui standard ocupațional și al calificărilor bazate pe acest standard ocupațional revine Comitetului Sectorial

Data validării: (în comitetul Sectorial)

Comisia de validare (persoanele semnatare ale raportului de validare):

Descrierea ocupației: TEHNICIAN PRELUCRĂRI MECANICE

1) Contextul ocupației

Tehnicianul de prelucrări mecanice își desfășoară activitatea în atelierele și secțiile de prelucrări mecanice desfășurând activități complexe în domeniul tehnologiilor de prelucrări prin așchiere.

Tehnicianul de prelucrări mecanice are competențe de a proiecta, asistat de computer, tehnologii de prelucrări prin așchiere, scule și dispozitive. De asemenea, are competența de a verifica și pune de acord tehnologiile de lucru, cu condițiile specifice de pe locul de muncă

Cunoaște noțiuni de desen tehnic avansat, fiind capabil să extragă detalii din desenele de execuție și desenele de ansamblu, să folosească schițele tehnice pentru a redacta și interpreta documentația tehnică de realizare a produselor.

Are o cunoaștere temeinică a utilajelor destinate prelucrărilor mecanice, atât din punct de vedere funcțional cât și în ce privește instrucțiunile/ procedurile de lucru efective pe diverse mașini-unelte.

Are competențe în oragnizarea și asigurarea cu materiale, semifabricate și SDV – uri a locului de muncă.

Tehnicianul de prelucrări mecanice are și competența necesară de coordona asigurarea mentenanței utilajelor și SDV - urilor, ceea ce presupune cunoștințe temeinice ale construcției acestora.

Tehnicianul de prelucrări mecanice are competența necesară în asigurarea calității produselor prelucrate prin așchiere, in baza procedurilor de lucru și control, componente ale sistemului intern de asigurare a calității.

Activitatea tehnicianului de prelucrări mecanice implică atât o colaborare strânsă cu superiorii ierarhici cât și coordonarea/verificarea activităților muncitorilor calificați pe anumite competențe/sarcini de lucru, pe care îi are în subordine, pe întreaga durată a fabricației.

Are atribuții legate de respectarea normelor de prevenire a riscurilor profesionale privind sănătatea și securitatea muncii, a regulilor de protecția mediului și a modului de acționare în situații de urgență, atât la locul sau de muncă cât și la cele ale muncitorilor subordonați.

Nivelul de calificare 3 – tehnician/maistru - căruia i se asociază competențe profesionale care implică aplicarea cunoștințelor într-o arie extinsă a activității profesionale, cu sarcini de lucru diverse și complexe, care exclud rutina. Sarcinile de lucru presupun luarea unor decizii, responsabilitate și, uneori, munca în echipă cu atribuții de coordonare.

2) Procesul de lucru

Procesul de lucru în cazul unui tehnician prelucrări mecanice este corespunzător activităților pe care le desfășoară, care sunt descrise în cadrul competențelor specifice ocupației.

3) Lista funcțiilor majore

Principalele funcții îndeplinite sunt următoarele:

- Organizarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice
- Asigurarea materială a proceselor tehnologice de prelucrări mecanice
- Organizarea lucrărilor de întreținere și reparații a utilajelor și instalațiilor
- Coordonarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice
- Planificarea și urmărirea realizării producției

4) Alte informații relevante

Ocupația implică o bună rezistență la condițiile de lucru dificile, care se referă la: condiții de umiditate, variații de temperatură, lucrul în picioare, zgomot, vibrații. De asemenea, trebuie respectate atât standardele de protecție a mediului și de securitate și sănătate în muncă cât și normele generale de protecția muncii și normele specifice de sănătate și securitate ocupațională.

<p>Unitățile de competențe cheie</p> <p>Titlul unității 1: Comunicare în limba maternă</p> <p>Titlul unității 2: Comunicare în limbi străine</p> <p>Titlul unității 3: Competență matematică și competențe de bază în știință și tehnologie</p> <p>Titlul unității 4: Competențe informatice</p> <p>Titlul unității 5: A învăța să înveți</p> <p>Titlul unității 6: Competențe sociale și civice</p> <p>Titlul unității 7: Spirit de inițiativă și antreprenoriat</p> <p>Titlul unității 8: Exprimare și conștiință culturală</p>	<p>Cod de referință:</p>
<p>Unitățile de competențe generale</p> <p>Titlul unității 1: Aplicarea prevederilor legale referitoare la sănătatea și securitatea în muncă și în domeniul situațiilor de urgență</p> <p>Titlul unității 2: Aplicarea normelor de protecție a mediului</p> <p>Titlul unității 3: Aplicarea procedurilor de calitate</p> <p>Titlul unității 4: Organizarea locului de muncă</p> <p>Titlul unității 5: Întreținerea echipamentelor de lucru</p>	<p>Cod de referință:</p>
<p>Unitățile de competențe specifice</p> <p>Titlul unității 1: Organizarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice</p> <p>Titlul unității 2: Asigurarea materială a proceselor tehnologice de prelucrări mecanice</p> <p>Titlul unității 3 : Organizarea lucrărilor de întreținere și reparații a utilajelor și instalațiilor</p> <p>Titlul unității 4: Coordonarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice</p> <p>Titlul unității 5: Planificarea și urmărirea realizării producției</p>	<p>Cod de referință:</p>

APLICAREA PREVEDERILOR LEGALE REFERITOARE LA SĂNĂTATEA ȘI SECURITATEA ÎN MUNCĂ ȘI ÎN DOMENIUL SITUAȚIILOR DE URGENȚĂ (unitate generală)			Cod de referință
Descrierea unității de competență Unitatea cuprinde cunoștințele și deprinderile necesare executantului, în vederea coordonării și aplicării corecte a prevederilor legale, referitoare la sănătatea, securitatea în muncă și situațiile de urgență, în scopul evitării producerii accidentelor, acordării de prim ajutor și intervenției în cazul situațiilor de urgență			NIVELUL UNITĂȚII : 2
Elemente de competență	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunoștințelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1. Aplică prevederile legale, referitoare la sănătatea și securitatea în muncă	1.1 Însușirea normelor referitoare la sănătatea și securitatea în muncă este realizată prin participarea la instruirii periodice, pe teme specifice locului de muncă. 1.2 Echipamentul de lucru și protecție, specific activităților de la locul de muncă este asigurat, conform prevederilor legale. 1.3 Mijloacele de protecție și de intervenție sunt verificate, în ceea ce privește starea lor tehnică și modul de păstrare, conform cu recomandările producătorului și adecvat procedurilor de lucru specifice. 1.4 Situațiile de pericol sunt identificate și analizate, în scopul eliminării imediate.	Persoana supusă evaluării demonstrează că știe și înțelege: - NSSM, de protecție a mediului și pentru situații de urgență. - Legislație și	Situațiile de pericol sunt identificate și analizate cu atenție. Situațiile de pericol, care nu pot fi eliminate imediat, sunt raportate cu promptitudine persoanelor abilitate. Raportarea factorilor de risc este făcută pe cale

	1.5 Situațiile de pericol, care nu pot fi eliminate imediat, sunt raportate persoanelor abilitate în luarea deciziilor.	proceduri de lucru specifice locului de muncă.	orală sau scrisă.
2. Reduce factorii de risc	2.1 Identificarea factorilor de risc este realizată în funcție de particularitățile locului de muncă. 2.2 Raportarea factorilor de risc este făcută pe cale orală sau scrisă, conform procedurilor interne. 2.3 Înlăturarea factorilor de risc este făcută, conform reglementărilor în vigoare.	- Specificul locului de muncă.	Înlăturarea factorilor de risc este făcută cu responsabilitate. În caz de accident, este contactat, imediat, personalul specializat și serviciile de urgență
3. Respectă procedurile de urgență și de evacuare	3.1 Accidentul este semnalat, cu promptitudine, personalului specializat și serviciilor de urgență. 3.2 Măsurile de evacuare, în situații de urgență, sunt aplicate, corect, respectând procedurile specifice. 3.3 Măsurile de prim ajutor sunt aplicate, în funcție de tipul accidentului.		Măsurile de prim ajutor sunt aplicate cu promptitudine și responsabilitate, cu antrenarea întregii echipe.

Gama de variabile:

Documentație de referință: legea securității și sănătății în muncă, NSSM și în domeniul situațiilor de urgență, regulament de ordine interioară (ROI), fișa postului, plan prevenire și protecție, proceduri interne specifice locului de muncă, tematică instruirii etc.

Riscuri: pericol de lovire pe căi de circulație, cădere de obiecte și materiale de la înălțime, în timpul manevrării, proiectare de particule în special în ochi, risc de alunecare, pericol de tăiere cu scule și unelte conținând părți metalice/ ascuțite, arsuri etc.

Factori de risc: referitori la sarcina de muncă, executant, mediul de muncă, procesul tehnologic.

Particularitățile locului de muncă: în interiorul unor clădiri, la temperaturi ridicate, manevrări de piese cu risc, condiții de luminozitate etc.

Situații de urgență: accidente, cutremure, incendii, explozii, inundații etc.

Aspecte relevante: fronturi de lucru existente și tipurile activităților desfășurate, modalitatea de organizare a activităților, punctele de descărcare a semifabricatelor, existența și repartizarea căilor de acces, numărul de participanți în procesul de muncă și distribuția pe posturi de lucru, condițiile de temperatură și iluminare etc.

Mijloace de semnalizare: **utilizate permanent**- panouri (indicatoare, plăci), culori de securitate; etichete(pictograme, simbol de culoare pe fond);

utilizate ocazional - semnale luminoase, acustice, comunicare verbală (pentru atenționare asupra unor evenimente periculoase, chemare sau apel al persoanelor pentru o acțiune specifică sau evacuare de urgență) etc.

Echipamentul individual de protecție a muncii: căști de protecție, mănuși diverse, palmare, bocanci, veste, pufoaice etc.

Persoane abilitate: inginer, maistru, tehnician, șef de echipă, responsabili NSSM și situații de urgență, medici, pompieri etc.

Servicii abilitate: servicii de ambulanță, pompieri, protecție civilă etc.

Modalități de intervenție: îndepărtarea accidentaților din zona periculoasă, degajarea locului pentru eliberarea accidentaților, anunțarea operativă a persoanelor abilitate etc.

Tipuri de accidente: traumatisme mecanice produse prin cădere, lovire, compresiune, tăiere, alunecare, pătrunderea corpurilor străine în ochi etc.

Tehnici de evaluare recomandate:

Recomandare privind locul evaluării:

-la locul de munca;

-în condiții de lucru simulate (atelier, laborator, mediu virtual etc.) - Simularea poate fi adecvată pentru producerea dovezilor în următoarele cazuri:

- aplicarea procedurilor de evacuare în caz de urgență
- aplicarea procedurilor de intervenție în caz de accident

Recomandare privind tehnicile de evaluare:

- Observarea directă.
- Declarații ale specialiștilor care au urmărit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct.

Recomandări privind dovezile și metodele de evaluare pentru cunoștințe și capacitatea de înțelegere sunt necesare:

- Chestionarea candidatului (test scris, test oral).
- Certificatele obținute anterior pentru una sau mai multe competențe, ca urmare a evaluării la absolvirea unor cursuri de formare, pot fi recunoscute ca dovezi.

Unitățile pot/ trebuie evaluate separat sau în relație cu alte unități: Unitățile de competență specifice se pot evalua și certifica numai împreună cu unitățile de competență generale

APLICAREA NORMELOR DE PROTECȚIE A MEDIULUI			Cod de referință
(unitate generală)			
Descrierea unității de competență: Unitatea cuprinde cunoștințele și deprinderile necesare executantului, în vederea coordonării și aplicării corecte a normelor de protecție a mediului, în scopul diminuării riscurilor de mediu, precum și a consumului de resurse naturale.			NIVELUL UNITĂȚII : 2
Elemente de competență	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunoștințelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1. Aplică normele de protecție a mediului	<p>1.1 Problemele de mediu, asociate activităților desfășurate, sunt identificate corect, în vederea aplicării normelor de protecție</p> <p>1.2 Normele de protecție a mediului sunt însușite, prin instructaje periodice pe tot parcursul executării lucrărilor.</p> <p>1.3 Normele de protecție a mediului sunt aplicate, corect, evitându-se impactul nociv asupra mediului înconjurător zonei de lucru.</p> <p>.</p>	<p>Persoana supusă evaluării demonstrează că știe și înțelege:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Norme specifice de protecție a mediului. - Legislație și proceduri interne de urgență, specifice. - Particularitățile locului de muncă. 	<p>Problemele de mediu, asociate activităților desfășurate sunt identificate cu atenție.</p> <p>Normele de protecție a mediului sunt însușite, cu responsabilitate.</p> <p>Eventualele riscuri, ce pot afecta factorii de mediu de la locul de muncă și vecinătăți, sunt anunțate, cu</p>
2. Acționează pentru diminuarea riscurilor de mediu	<p>2.1 Aplicarea de proceduri de recuperare a materialelor refolosibile se face adecvat specificului activităților derulate.</p> <p>2.2 Reziduurile rezultate din activitățile de pe locul de muncă sunt manipulate și depozitate, conform procedurilor interne, fără afectarea mediului înconjurător.</p>		

	<p>2.3 Intervenția pentru aplicarea de măsuri reparatorii a mediului înconjurător se face în conformitate cu procedurile de urgență și legislația în vigoare.</p> <p>2.4 Intervenția pentru aplicarea de măsuri reparatorii se desfășoară, evitând agravarea situației deja create.</p>		<p>promptitudine, persoanelor abilitate și serviciilor de urgență</p> <p>Intervenția pentru aplicarea de măsuri reparatorii se desfășoară cu promptitudine.</p> <p>Identificarea situațiilor în care se pot produce pierderi, necontrolate de resurse naturale se face cu responsabilitate.</p>
<p>3. Acționează pentru diminuarea consumului de resurse naturale.</p>	<p>3.1 Utilizarea resurselor naturale se face judicios.</p> <p>3.2. Acțiunea pentru diminuarea pierderilor de resurse naturale se face permanent, conform procedurilor specifice.</p>		

Gama de variabile:

Documentație de referință: legea protecției mediului, norme de protecția mediului, regulament de ordine interioară (ROI), fișa postului, plan prevenire și protecție, proceduri interne specifice locului de muncă, tematică instruirii etc.

Factori de mediu: apă, aer, sol, specii și habitate naturale.

Riscuri: poluarea apei, aerului, solului, degradarea biodiversității etc.

Factori de risc ce acționează asupra mediului:

- chimici: substanțe toxice, corozive, inflamabile;

- mecanici: vibrații excesive ale echipamentelor tehnice; mișcări funcționale ale echipamentelor; deplasări ale mijloacelor de producție sub efectul gravitației (alunecare, rostogolire, răsturnare etc.);

- termici;

- electrici;

- biologici;
- radiații;
- gaze (inflamabile, explozive);
- alți factori de risc ai mediului: lucrări care implică expunerea la pulberi în suspensie, în aer, lucrări care implică expunerea la aerosoli caustici sau toxici.

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

Persoane abilitate: inginer, maestru, tehnician, șef de echipă, responsabili de mediu, pompieri, etc.

Servicii abilitate: servicii de ambulanță, pompieri, protecție civilă etc.

Resurse naturale: apă, gaze, sol, resurse energetice, etc.

Tehnici de evaluare recomandate:

Recomandare privind locul evaluării:

-la locul de munca;

-în condiții de lucru simulate (atelier, laborator, mediu virtual etc.) - Simularea poate fi adecvată pentru producerea dovezilor în următoarele cazuri:

- diminuarea ricurilor de mediu
- diminuarea consumului de resurse naturale

Recomandare privind tehnicile de evaluare:

- Observarea directă.

- Declarații ale specialiștilor care au urmărit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct.

Recomandări privind dovezile și metodele de evaluare pentru cunoștințe și capacitatea de înțelegere sunt necesare:

- Chestionarea candidatului (test scris, test oral).

- Certificatele obținute anterior pentru una sau mai multe competențe, ca urmare a evaluării la absolvirea unor cursuri de formare, pot fi recunoscute ca dovezi.

Unitățile pot/ trebuie evaluate separat sau în relație cu alte unități: Unitățile de competență specifice se pot evalua și certifica numai împreună cu unitățile de competență generale

APLICAREA PROCEDURILOR DE CALITATE			Cod de referință
(unitate generală)			
Descrierea unității de competență: Unitatea cuprinde cunoștințele și deprinderile necesare executantului, pentru coordonarea și asigurarea cerințelor de calitate ale lucrărilor de pregătire a activităților / operațiilor specifice sarcinii de lucru, de la locul / postul de muncă.			NIVELUL UNITĂȚII : 2
Elemente de competență	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunoștințelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1. Identifică cerințele de calitate specifice	1.1. Cerințele de calitate sunt identificate corect, prin studierea prevederilor referitoare la calitatea lucrărilor, din documentația tehnică. 1.2. Cerințele de calitate sunt identificate, pe baza indicațiilor din fișele tehnologice, desenul de execuție și procedurile / planurile de control. 1.3. Cerințele de calitate sunt identificate conform normelor privind abaterile și toleranțele admisibile la operațiile tehnologice de execuție.	Persoana supusă evaluării demonstrează că știe și înțelege: - Criterii și reglementări naționale, standarde tehnice. - Metode standard de asigurare a calității.	Cerințele de calitate sunt identificate cu atenție și responsabilitate. Procedurile tehnice de asigurare a calității sunt aplicate cu responsabilitate. Verificarea calității lucrărilor executate se realizează cu responsabilitate. Verificarea calității
2. Aplicarea procedurilor tehnice de asigurare a calității	2.1. Procedurile tehnice de asigurare a calității sunt aplicate, în funcție de tipul lucrării de executat. 2.2. Procedurile tehnice de asigurare a calității sunt aplicate permanent, pe întreaga derulare a lucrărilor, în vederea asigurării cerințelor de calitate specifice acestora. 2.3. Procedurile tehnice de asigurare a calității lucrărilor sunt aplicate		

	respectând precizările din documentația tehnică specifică.	- Proceduri de lucru, proceduri de control, tehnologie de lucru etc. - Proceduri tehnice de asigurare a calității. - Desen tehnic. - Tehnologii de execuție. - Tehnologii de control.	lucrărilor se realizează cu exigență și atenție. Eventualele defecte constatate sunt remediate cu promptitudine și responsabilitate.
3. Verificarea calității lucrărilor executate	3.1 Verificarea calității lucrărilor executate se realizează pe toate operațiile. 3.2. Caracteristicile tehnice ale lucrărilor realizate sunt verificate prin compararea a calității execuției cu cerințele de calitate impuse de tehnologia de execuție și normele de calitate specifice. 3.3. Verificarea se realizează, prin aplicarea metodelor adecvate tipului de lucrare executată și caracteristicilor tehnice urmărite. 3.4. Verificarea calității lucrărilor executate se realizează, utilizând corect dispozitivele și verificatoarele specifice necesare.		
4. Remedierea defectelor constatate	4.1. Eventualele defecte constatate sunt remediate permanent, pe parcursul derulării lucrărilor. 4.2. Defectele identificate sunt eliminate prin depistarea și înlăturarea cauzelor care le generează. 4.3. Lucrările executate îndeplinesc condițiile de calitate impuse de tehnologia de execuție și normele de calitate specifice.		

Gama de variabile:

Cerințe de calitate: caiete de sarcini, norme interne, criterii și reglementări interne, criterii și reglementări naționale, standarde tehnice, alte specificații.

Tipul lucrării de executat: identificarea cerințelor de calitate, aplicarea procedurilor tehnice de asigurare a calității, verificarea calității lucrărilor executate, remedierea deficiențelor constatate.

Documentația tehnică specifică: proceduri de lucru, proceduri de control, tehnologie de lucru, desene de execuție, specificații tehnice etc.

Calitatea execuției se referă la: dimensiuni, formă, aspect, calitate material, compoziție chimică, caracteristici tehnice etc.

Metode de verificare a calității execuției: vizual, dimensional, probe încercări mecanice, defectoscopie nedistructivă, analiză chimică etc.

Defecte posibile: abateri dimensionale și de formă, aspectul suprafeței, caracteristici fizico – chimice și mecanice necorespunzătoare etc.

Caracteristici tehnice urmărite: corectitudinea execuției din punct de vedere al dimensiunilor, formei, aspectului și calitatății materialului.

Dispozitive / verificatoare pentru controlul și verificarea calității lucrărilor efectuate : subler, ruleta, sabloane, aparate pentru măsurarea durtății,

grosimii, temperaturii etc.

Cauze care generează defecte: materiale necorespunzătoare, nerespectarea tehnologiei de lucru, documentație incompletă, scule necorespunzătoare, diverse erori umane etc.

Tehnici de evaluare recomandate:

Recomandare privind locul evaluării:

- la locul de munca;
- simulările nu sunt considerate ca fiind acceptabile pentru producerea dovezilor referitoare la această unitate de competență.

Recomandare privind tehnicile de evaluare:

- Observarea directă.
- Declarații ale specialiștilor care au urmărit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct.

Recomandări privind dovezile și metodele de evaluare pentru cunoștințe și capacitatea de înțelegere sunt necesare:

- Chestionarea candidatului (test scris, test oral).
- Certificatele obținute anterior pentru una sau mai multe competențe, ca urmare a evaluării la absolvirea unor cursuri de formare, pot fi recunoscute ca dovezi.

Unitățile pot/ trebuie evaluate separat sau în relație cu alte unități: Unitățile de competență specifice se pot evalua și certifica numai împreună cu unitățile de competență generale

ORGANIZAREA LOCULUI DE MUNCĂ			Cod de referință
(unitate generală)			
Descrierea unității de competență: Unitatea cuprinde cunoștințele și deprinderile necesare executantului pentru a asigura și coordona desfășurarea fluentă a activităților la locul de muncă, în funcție de sarcinile de lucru.			NIVELUL UNITĂȚII : 2
Elemente de competență	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunoștințelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1. Identifică particularitățile locului de muncă	1.1. Particularitățile locului de muncă sunt identificate avându-se în vedere toate aspectele relevante pentru desfășurarea activităților. 1.2. Spațiul de derulare a activităților este identificat corect, funcție de tipul lucrării de executat și de metoda de lucru utilizată. 1.3. Mărimea și numărul posturilor de lucru sunt stabilite în corelație cu metoda de lucru adoptată	Persoana supusă evaluării demonstrează că știe și înțelege: - Tehnologii de execuție. - Organizarea locului de muncă.	Particularitățile locului de muncă sunt identificate cu atenție. Aprovizionarea locului de muncă cu SDV - urile necesare este făcută cu responsabilitate. Starea utilajelor și echipamentelor de lucru este verificată cu atenție.
2. Identifică mijloacele de muncă necesare	2.1. SDV - urile sunt identificate corect, pe baza fișelor tehnologice ale lucrărilor planificate. 2.2. Materialele și semifabricatele necesare sunt	- Uilaje si SDV – uri. - Desen tehnic	Deșeurile rezultate din

	<p>identificate în funcție de tipul lucrării de executat, fișa tehnologică și desenul de execuție.</p> <p>2.3. Utilajele și echipamentele de lucru sunt identificate avându-se în vedere toate activitățile planificate pentru ziua de lucru.</p>		<p>activitățile zilnice sunt recuperate cu rigurozitate.</p> <p>Curățenia este asigurată cu seriozitate și atenție.</p>
<p>3. Aprovizionează cu mijloacele de muncă necesare pe locul de muncă</p>	<p>3.1. Locul de muncă este aprovizionat cu materialele și semifabricatele necesare, ritmic, în funcție de necesități.</p> <p>3.2. Aprovizionarea locului de muncă cu SDV - urile necesare este realizată în conformitate cu prevederile fișei tehnologice.</p> <p>3.3. Starea utilajelor și echipamentelor de lucru este verificată, în momentul preluării acestora.</p>		
<p>4. Asigură curățenia la finalul programului de lucru</p>	<p>4.1. Degajarea locului de muncă în vederea curățeniei se realizează asigurându-se recuperarea materialelor re folosibile.</p> <p>4.2. Deșeurile rezultate din activitățile zilnice sunt depozitate, ordonat, în locuri special amenajate.</p> <p>4.3. Curățenia este asigurată, prin aplicarea metodelor necesare în corelație cu starea frontului de lucru.</p> <p>4.4. Curățenia este efectuată, asigurându-se cadrul necesar pentru desfășurarea activităților în condiții de igienă și siguranță.</p> <p>4.4. Curățenia este realizată utilizându-se sculele și uneltele adecvate scopului propus.</p>		

Gama de variabile:

Particularitățile locului de muncă: amplasare, configurație, dimensiuni, numărul posturilor de lucru etc.

Aspecte relevante: spațiu de lucru, spațiu pentru depozitarea materiilor prime și semifabricatelor, căi de acces, puncte de aprovizionare cu materiale și semifabricate, locuri de depozitare a deșeurilor, surse de curent, surse de aer comprimat, surse de gaz metan etc.

Mijloace de muncă: materiale și semifabricate specifice tipului de lucrare, scule, unelte, dispozitive, utilaje etc.

Semifabricatele necesare: profile diverse, preforjate etc.

Echipamente de lucru: scule, unelte, dispozitive și utilaje.

Tipul lucrărilor de executat: identifică particularitățile locului de muncă, identifică mijloacele de muncă necesare, aprovizionează locul de muncă cu mijloacele de muncă necesare, asigură curățenia la finalul programului de lucru.

Activități: identifică particularitățile locului de muncă, suprafața locului de muncă, mărimea și numărul posturilor de lucru, identifică SDV – urile, materialele și semifabricatele necesare, utilajele și echipamentele de lucru, aprovizionează locul de muncă cu materialele și semifabricatele necesare, SDV - urile necesare, verifică starea utilajelor și echipamentelor de lucru, asigură degajarea locului de muncă, depozitarea deșeurilor, curățenia pe locul de muncă etc.

Starea echipamentelor de lucru: integritate, grad de uzură, stare de curățenie, stare de funcționare etc.

Metode de curățenie: degajarea de materiale nefolosite și deșeuri, stropire cu apă, măturare, ștergere, spălare, ungere, îndepărtare gunoai etc.

Scule și unelte pentru curățenie: lopeți, măhuri, perii de sârmă, dispozitive diverse etc.

Tehnici de evaluare recomandate:

Recomandare privind locul evaluării:

-la locul de munca;

-simulările nu sunt considerate ca fiind acceptabile pentru producerea dovezilor referitoare la această unitate de competență.

Recomandare privind tehnicile de evaluare:

- Observarea directă.

- Declarații ale specialiștilor care au urmărit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct.

Recomandări privind dovezile și metodele de evaluare pentru cunoștințe și capacitatea de înțelegere sunt necesare:

- Chestionarea candidatului (test scris, test oral).

- Certificatele obținute anterior pentru una sau mai multe competențe, ca urmare a evaluării la absolvirea unor cursuri de formare, pot fi recunoscute ca dovezi.

Unitățile pot/ trebuie evaluate separat sau în relație cu alte unități: Unitățile de competență specifice se pot evalua și certifica numai împreună cu unitățile de competență generale

ÎNTREȚINEREA ECHIPAMENTELOR DE LUCRU			Cod de referință
(unitate generală)			
<p>Descrierea unității de competență:</p> <p>Unitatea cuprinde cunoștințele și deprinderile necesare executantului, pentru a asigura și coordona verificarea stării utilajelor și echipamentelor de lucru, aplicarea procedurilor de întreținere și informarea asupra defectării acestuia, în vederea asigurării funcționării la parametrii normali.</p>			NIVELUL UNITĂȚII : 2
Elemente de competență	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunoștințelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1. Verifică starea de funcționare a echipamentului de lucru	<p>1.1 Starea echipamentului de lucru este verificată zilnic, conform instrucțiunilor proprii sau procedurilor specifice.</p> <p>1.2 Echipamentul de lucru este oprit dacă se constată o stare de funcționare necorespunzătoare, conform procedurilor specifice.</p> <p>1.3 Deficiențele minore sunt remediate, pentru scurtarea timpului de staționare, conform atribuțiilor ce îi revin operatorului echipamentului de lucru.</p> <p>1.4 Echipamentele de lucru defecte sunt selecționate în vederea înlocuirii/reparării, conform procedurilor specifice.</p>	<p>Persoana supusă evaluării demonstrează că știe și înțelege:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilaje de bază folosite în activitățile specifice, parametrii, instrucțiuni de exploatare - SDV – uri de bază folosite în activitățile specifice. 	<p>Starea echipamentului de lucru este verificată zilnic cu atenție.</p> <p>Echipamentul de lucru este oprit cu promptitudine dacă se constată o stare de funcționare necorespunzătoare.</p> <p>Deficiențele minore sunt remediate cu promptitudine.</p>

			<p>Echipamentele de lucru defecte sunt selecționate cu discernământ în vederea înlocuirii / reparării.</p> <p>Procedurile de întreținere sunt aplicate cu responsabilitate și atenție.</p> <p>Informarea asupra deteriorării/ defectării echipamentului de lucru se realizează cu promptitudine.</p> <p>Comunicarea informațiilor privind starea echipamentului se face pe cale orală sau scrisă, către persoanele abilitate.</p>
--	--	--	---

<p>2. Aplică procedurile de întreținere a echipamentului de lucru</p>	<p>2.1 Procedurile de întreținere sunt aplicate, pentru menținerea duratei normale de lucru a echipamentelor, conform procedurilor specifice.</p> <p>2.2 Procedurile de întreținere sunt aplicate în condiții de siguranță, într-un mod adecvat, în funcție de tipul echipamentului.</p> <p>2.3 Procedurile de întreținere sunt aplicate corect, în conformitate cu instrucțiunile proprii de exploatare și întreținere.</p>		
<p>3. Informează asupra deteriorării/ defectării echipamentului de lucru</p>	<p>3.1 Informarea asupra deteriorării/ defectării echipamentului de lucru se realizează, pentru asigurarea continuității procesului de muncă.</p> <p>3.2 Informarea asupra defectării echipamentului de lucru este făcută cu claritate la persoanele abilitate, conform reglementărilor interne de la locul de muncă.</p> <p>3.3 Informarea privind starea echipamentului este corectă și la obiect</p>		

Gama de variabile:

Echipamente de lucru: utilaje, instalații, aparate, scule, dispozitive, verificatoare, etc.

Starea echipamentului de lucru: număr, integritate, funcționare, grad de uzură, diverse defecte constatate sau alte disfuncționalități etc..

Documentația tehnică:

- cărți tehnice, instrucțiuni de exploatare, instrucțiuni de întreținere, parametrii de funcționare, fișe de reglaj, fișe tehnologice, etc.

- proceduri interne de calitate, întreținere, manipulare și depozitare SDV-uri, etc.

Materiale pentru întreținere:

- lavete, perii, măhuri, produse de curățare - degresare, vaselină, uleiuri, etc.

Scule pentru întreținere:

- truse de scule, chei fixe și tubulare, prelungitoare, șurubelnițe s.a.

Membrii echipei de întreținere:

- lăcătuș întreținere, mecanic întreținere, electrician întreținere, șef echipa, maistru, inginer etc.

Persoane abilitate: inginer, maistru, tehnician, șef de echipă etc.

Tehnici de evaluare recomandate:

Recomandare privind locul evaluării:

-la locul de munca;

-în condiții de lucru simulate (atelier, laborator, mediu virtual etc.) - Simularea poate fi adecvată pentru producerea dovezilor în următoarele cazuri:

- constatarea și remedierea unor eventuale defecțiuni sau deteriorări ale utilajelor și SDV – urilor de bază.

Recomandare privind tehnicile de evaluare:

- Observarea directă.

- Declarații ale specialiștilor care au urmărit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct.

Recomandări privind dovezile și metodele de evaluare pentru cunoștințe și capacitatea de înțelegere sunt necesare:

- Chestionarea candidatului (test scris, test oral).

- Certificatele obținute anterior pentru una sau mai multe competențe, ca urmare a evaluării la absolvirea unor cursuri de formare, pot fi recunoscute ca dovezi.

Unitățile pot/ trebuie evaluate separat sau în relație cu alte unități: Unitățile de competență specifice se pot evalua și certifica numai împreună cu unitățile de competență generale

ORGANIZAREA PROCESELOR TEHNOLOGICE DE PRELUCRĂRI MECANICE (unitate specifică)			Coduri de referință <i>Se completează de către Autoritatea Națională de Calificări</i>
<p>Descrierea unității de competență</p> <p>Unitatea cuprinde cunoștințele și deprinderile necesare executantului în organizarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice: selectarea documentației tehnice, identificarea sarcinilor de producție, repartizarea sarcinilor de producție.</p>			<p>CREDITE :.....</p> <p>NIVELUL UNITĂȚII : 2</p>
Elemente de competență	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunoștințelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
<p>1. Stabilește documentația tehnică necesară coordonării proceselor tehnologice de prelucrări mecanice</p>	<p>1.1 Documentația tehnică, specifică, necesară coordonării proceselor tehnologice de prelucrări mecanice este selectată</p> <p>1.2 Corespondența între prescripțiile din documentația tehnică și condițiile specifice locului de muncă este verificată.</p> <p>1.3 Eventualele neclarități sunt semnalate superiorului ierarhic și compartimentului abilitat, în vederea soluționării.</p>	<p>Persoana supusă evaluării demonstrează că știe și înțelege:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tehnologia prelucrărilor mecanice - Utilajul prelucrărilor mecanice - Dispozitive pentru prelucrări mecanice - Scule pentru prelucrări mecanice - Aparate de măsură și control - NSSM, PSI, mediu - Poiectare asistată de calculator - Conducerea proceselor de 	<ul style="list-style-type: none"> - Documentația tehnică, specifică este selectată, cu atenție și discernământ - Corespondența este verificată atent și cu responsabilitate - Eventualele neclarități sunt semnalate, cu promptitudine - Operațiile necesare proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, precum și succesiunea acestora, sunt stabilite, cu minuțiozitate și discernământ

<p>2. Identifică sarcinile de producție</p>	<p>2.1 Operațiile necesare proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, precum și succesiunea acestora, sunt stabilite prin analizarea documentației tehnice.</p> <p>2.2 SDV – urile, necesare proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, sunt stabilite conform documentației tehnice.</p> <p>2.3 Mașinile unelte și utilajele, necesare proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, sunt stabilite conform documentației tehnice.</p> <p>2.4 Materialele și semifabricatele, necesare proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, sunt stabilite conform documentației tehnice.</p>	<p>producție</p> <p>- Tehnologia elaborării materialelor și semifabricatelor</p>	<p>- SDV – urile, necesare proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, sunt stabilite, cu atenție și responsabilitate</p> <p>- Mașinile unelte și utilajele, necesare proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, sunt stabilite, cu atenție și responsabilitate</p> <p>- Materialele și semifabricatele, necesare proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, sunt stabilite, cu atenție și responsabilitate</p> <p>- Documentația tehnică, necesară la fiecare loc de muncă, este repartizată corect și cu responsabilitate.</p> <p>- Sarcinile de producție sunt prelucrate, corect și cu atenție</p> <p>- Buna înțelegere de către fiecare operator, a sarcinilor de producție este verificată cu atenție și discernământ</p>
<p>3. Repartizează sarcinile de producție</p>	<p>3.1 Documentația tehnică necesară, este repartizată la fiecare loc de muncă.</p> <p>3.2 Sarcinile de producție sunt prelucrate de fiecare operator în parte.</p> <p>3.3 Este verificată buna înțelegere de către fiecare operator, a sarcinilor de producție</p>		

Gama de variabile

Particularitățile locului de muncă:

- amplasare;
- configurație;
- dimensiuni;
- numărul posturilor de lucru etc.

Aspecte relevante:

- spațiu de lucru;
- spațiu pentru depozitarea materiilor prime și semifabricatelor;
- căi de acces ;
- puncte de aprovizionare cu materiale și semifabricate ;
- locuri de depozitare a deșeurilor ;
- surse de curent ;
- surse de aer comprimat ;
- surse de gaz metan etc.

Mijloace de muncă:

- materiale și semifabricate specifice tipului de lucrare;
- scule;
- unelte;
- dispozitive;
- utilaje etc.

Materiale și semifabricate necesare:

- table;
- bare laminate;

- profile diverse;
- semifabricate forjate și turnate etc.

Utilaje și echipamente de lucru:

- mașini unelte;
- macarale;
- scule;
- unelte;
- dispozitive etc.

Activități:

- stabilește documentația tehnică necesară coordonării proceselor tehnologice de prelucrări mecanice;
- identifică operațiile necesare proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, precum și succesiunea acestora, amplasarea și numărul posturilor de lucru;
- stabilește SDV – urile, materialele și semifabricatele necesare, mașinile unelte și utilajele;
- repartizează sarcinile de producție la fiecare loc de muncă.

Documentația tehnică:

- tehnologii de execuție;
- fișe tehnologice;
- specificații tehnice;
- desene de execuție;
- schițe de operații;
- planuri de operații;
- documente și proiecte de execuție pentru scule și dispozitive etc.

Tehnici de evaluare recomandate:

Recomandare privind locul evaluării

- la locul de munca

Recomandare privind tehnicile de evaluare

- Observarea directă
- Declarații ale altor persoane care au urmărit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct

Recomandări privind dovezile și metodele de evaluare pentru cunoștințe și capacitatea de înțelegere sunt necesare: DA/ NU. În cazul unui răspuns pozitiv, vă rugăm să indicați aceste dovezi/metode.

DA: Dovezile obținute prin chestionarea candidatului (test scris, test oral) sau prin formarea recunoscută din industrie (la locul de muncă, pentru fiecare criteriu de performanță), ca urmare a absolvirii unor cursuri de formare pe unități (unitate cu unitate). Certificatele obținute anterior pentru una sau mai multe competențe, ca urmare a evaluării la absolvirea unor cursuri de formare sunt recunoscute ca dovezi. Cunoștințele și capacitatea de înțelegere a candidatului pot fi, de asemenea, demonstrate prin dovezile de performanță prezentate.

Luată ca întreg, dovezile trebuie să indice că respectivul candidat îndeplinește în mod consecvent toate criteriile de performanță în ceea ce privește gamele de variabile ale tuturor elementelor.

Acolo unde dovezile de la locul de muncă nu acoperă toată gama de variabile trebuie furnizate dovezi privind cunoștințele, pentru a acoperi toată gama de variabile, a fiecărui criteriu de performanță relevant.

Unitatea poate fi/ trebuie evaluată separat sau în relație cu alte unități: DA/ NU (în cazul unui răspuns pozitiv, detaliați care sunt aceste unități)

DA: Unitatea privind **Organizarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice** poate fi/ trebuie evaluată în relație cu următoarele unități: **Asigurarea materială a proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, Organizarea lucrărilor de întreținere și reparații a utilajelor și instalațiilor; Coordonarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice și Planificarea și urmărirea realizării producției**

ASIGURAREA MATERIALĂ A PROCESELOR TEHNOLOGICE DE PRELUCRĂRI MECANICE			Coduri de referință
(unitate specifică)			Se completează de către Autoritatea Națională de Calificări
<p>Descrierea unității de competență</p> <p>Unitatea cuprinde cunoștințele și deprinderile necesare coordonării asigurării materiale a proceselor tehnologice de prelucrări mecanice.</p>			CREDITE :.....
			NIVELUL UNITĂȚII : 2
Elemente de competență	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunoștințelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
<p>1. Coordonează asigurarea sculelor necesare procesului de producție</p>	<p>1.1 Asigurarea sculelor necesare procesului de producție este coordonată conform documentației tehnice</p> <p>1.2 Eventualele propuneri de modificare / îmbunătățire a sculelor necesare sunt transmise superiorului ierarhic și compartimentului abilitat.</p> <p>1.3 Ascuțirea sculelor necesare procesului de producție este coordonată conform standardelor sau proiectelor</p> <p>1.3 Depozitarea sculelor necesare procesului de producție este efectuată în spații special amenajate.</p>	<p>Persoana supusă evaluării demonstrează că știe și înțelege:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Scule pentru prelucrări mecanice - NSSM, PSI, mediu - Proiectare asistată de calculator - Conducerea proceselor de producție - Tehnologia elaborării materialelor și semifabricatelor - Utilajul prelucrărilor mecanice - Dispozitive pentru prelucrări mecanice - Aparat de măsură și control 	<ul style="list-style-type: none"> - Asigurarea sculelor necesare procesului de producție este coordonată cu atenție și minuțiozitate - Eventualele propuneri de modificare / îmbunătățire a sculelor necesare sunt transmise, cu promptitudine, superiorului ierarhic și compartimentului abilitat. - Ascuțirea sculelor necesare procesului de producție, este coordonată, cu atenție și

<p>2. Coordonează asigurarea dispozitivelor necesare procesului de producție</p>	<p>2.1 Asigurarea dispozitivelor necesare procesului de producție, este coordonată conform documentației tehnice.</p> <p>2.2 Eventualele propuneri de modificare / îmbunătățire a dispozitivelor necesare sunt transmise superiorului ierarhic și compartimentului abilitat.</p> <p>2.3 Verificarea stării de funcționare și pregătirea dispozitivelor necesare procesului de producție, este coordonată conform procedurilor specifice și documentației</p> <p>2.4 Este verificată depozitarea dispozitivelor necesare procesului de producție în spații special amenajate</p>		<p>responsabilitate</p> <ul style="list-style-type: none"> - Depozitarea sculelor necesare procesului de producție este verificată cu atenție - Asigurarea dispozitivelor necesare procesului de producție este coordonată cu atenție și minuțiozitate
<p>3. Coordonează asigurarea verificatoarelor necesare procesului de producție</p>	<p>3.1 Este coordonată asigurarea verificatoarelor necesare procesului de producție, conform documentației tehnice</p> <p>3.2 Verificarea stării de funcționare, conform procedurilor specifice și documentației tehnice și a atestării, din punct de vedere metrologic, este coordonată, cu atenție și responsabilitate.</p> <p>3.3 Păstrarea verificatoarelor necesare procesului de producție, în spații special amenajate, în condiții corespunzătoare de temperatură și umiditate, este verificată</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Eventualele propuneri de modificare / îmbunătățire a dispozitivelor necesare sunt transmise, cu promptitudine, superiorului ierarhic și compartimentului abilitat. - Verificarea stării de funcționare și pregătirea dispozitivelor necesare procesului de producție este coordonată, cu responsabilitate - Depozitarea dispozitivelor necesare procesului de producție este verificată cu atenție - Asigurarea verificatoarelor necesare procesului de producție,

<p>4. Coordonează asigurarea materialelor și semifabricatelor necesare procesului de producție</p>	<p>4.1 Asigurarea materialelor și semifabricatelor necesare procesului de producție, conform documentației tehnice, este coordonată, cu atenție și minuțiozitate.</p> <p>4.2 Verificarea dimensională și a documentelor de calitate este coordonată cu atenție și corectitudine.</p> <p>4.3 Repartizarea materialelor și semifabricatelor necesare procesului de producție, pe locurile de muncă, este verificată</p> <p>4.4 Depozitarea materialelor și semifabricatelor necesare procesului de producție, în locuri special amenajate, în condiții de siguranță, este verificată</p>	<p>este coordonată cu atenție și minuțiozitate</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificarea stării de funcționare, din punct de vedere metrologic este coordonată cu atenție și responsabilitate - Păstrarea verificatoarelor necesare procesului de producție este verificată cu atenție - Asigurarea materialelor este coordonată cu atenție și minuțiozitate - Verificarea dimensională este coordonată cu atenție și corectitudine - Verificarea documentelor de calitate este coordonată cu atenție și corectitudine - Repartizarea materialelor și semifabricatelor pe locurile de muncă, este verificată cu atenție - Depozitarea materialelor și semifabricatelor este verificată cu atenție și responsabilitate
---	--	---

Gama de variabile

Scule necesare:

- cuțite de strung;
- freze;
- burghie;
- alezoare;
- tarozi, etc.

Spații pentru depozitare:

- sculelor;
- dispozitive;
- verificatoare;
- materiale;
- semifabricate.

Dispozitive:

- de centrare;
- de fixare;
- de ridicare;
- de manevrare etc..

Materiale și semifabricate necesare:

- table;
- bare laminate;
- profile diverse;
- semifabricate turnate și forjate etc.

Verificatoare:

- șubler;
- calibre T, NT;
- micrometre;
- ceasuri comparatoare ;
- ruletă ;
- șabloane etc.

Documentația tehnică:

- tehnologii de execuție ;
- fișe tehnologice ;
- specificații tehnice ;
- desene de execuție ;
- schițe de operații ;
- planuri de operații ;
- documente ;
- proiecte de execuție pentru scule și dispozitive etc.

Tipul lucrărilor de executat:

- identifică particularitățile locului de muncă ;
- identifică mijloacele de muncă necesare ;
- aprovizionează locul de muncă cu mijloacele de muncă necesare ;
- asigură curățenia la finalul programului de lucru.

Activități:

- asigurarea sculelor necesare procesului de producție ;

- asigurarea dispozitivelor necesare procesului de producție ;
- asigurarea verificatoarelor necesare procesului de producție ;
- asigurarea materialelor și semifabricatelor necesare procesului de producție.

Tehnici de evaluare recomandate:

Recomandare privind locul evaluării

- la locul de munca

Recomandare privind tehnicile de evaluare

- Observarea directă
- Declarații ale altor persoane care au urmărit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct

Recomandări privind dovezile și metodele de evaluare pentru cunoștințe și capacitatea de înțelegere sunt necesare: DA/ NU. În cazul unui răspuns pozitiv, vă rugăm să indicați aceste dovezi/metode.

DA: Dovezile obținute prin chestionarea candidatului (test scris, test oral) sau prin formarea recunoscută din industrie (la locul de muncă, pentru fiecare criteriu de performanță), ca urmare a absolvirii unor cursuri de formare pe unități (unitate cu unitate). Certificatele obținute anterior pentru una sau mai multe competențe, ca urmare a evaluării la absolvirea unor cursuri de formare sunt recunoscute ca dovezi. Cunoștințele și capacitatea de înțelegere a candidatului pot fi, de asemenea, demonstrate prin dovezile de performanță prezentate.

Luate ca întreg, dovezile trebuie să indice că respectivul candidat îndeplinește în mod consecvent toate criteriile de performanță în ceea ce privește gamele de variabile ale tuturor elementelor.

Acolo unde dovezile de la locul de muncă nu acoperă toată gama de variabile trebuie furnizate dovezi privind cunoștințele, pentru a acoperi toată gama de variabile, a fiecărui criteriu de performanță relevant.

Unitatea poate fi/ trebuie evaluată separat sau în relație cu alte unități: DA/ NU (în cazul unui răspuns pozitiv, detaliați care sunt aceste unități)

DA: Unitatea privind **Asigurarea materială a proceselor tehnologice de prelucrări mecanice** poate fi/ trebuie evaluată în relație cu următoarele unități: **Organizarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, Organizarea lucrărilor de întreținere și reparații a utilajelor și instalațiilor; Coordonarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice și Planificarea și urmărirea realizării producției**

ORGANIZAREA LUCRĂRILOR DE ÎNTREȚINERE ȘI REPARAȚII A UTILAJELOR ȘI INSTALAȚIILOR (unitate specifică)			Coduri de referință <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px auto; width: fit-content;"> Se completează de către Autoritatea Națională de Calificări </div>
Descrierea unității de competență Unitatea cuprinde cunoștințele și deprinderile necesare organizării lucrărilor de întreținere și reparații a utilajelor și instalațiilor.			CREDITE :..... NIVELUL UNITĂȚII : 2
Elemente de competență	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunoștințelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1. Stabilește cauzele ce determină necesitatea lucrărilor de întreținere și reparații	1.1 Punctele de verificare a stării de uzură și de apariție a posibilelor defecte ale utilajelor și instalațiilor sunt identificate / stabilite 1.2 Punctele de intervenție pentru întreținerea utilajelor și instalațiilor sunt identificate / stabilite 1.3 Este apreciat nivelul uzurii sau al gravității defecțiunilor	Persoana supusă evaluării demonstrează că știe și înțelege: - Utilajul prelucrărilor mecanice - Aparare de măsură și control - NSSM, PSI, mediu - Conducerea proceselor de producție	- Sunt identificate / stabilite punctele de verificare a stării de uzură și de apariție a posibilelor defecte ale utilajelor și instalațiilor, cu răspundere și atenție. - Punctele de intervenție pentru întreținerea utilajelor și instalațiilor sunt identificate / stabilite, cu răspundere și atenție. - Nivelul uzurii sau al gravității defecțiunilor este apreciat cu competență și responsabilitate. - Modul de curățare a utilajelor și
2. Coordonează / verifică întreținerea utilajelor și instalațiilor	2.1 Modul de curățare a utilajelor și instalațiilor este verificat 2.2 Gresarea utilajelor și instalațiilor, conform schemelor de		

	<p>ungere, este coordonată / verificată</p> <p>2.3 Reglarea utilajelor și instalațiilor, este coordonată / verificată conform procedurilor specifice și specificațiilor furnizorului</p>		<p>instalațiilor este verificat, cu exigență</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gresarea utilajelor și instalațiilor, conform schemelor de ungere, este coordonată / verificată cu atenție și responsabilitate
<p>3. Verifică / urmărește aplicarea sistemului de reparații al utilajelor și instalațiilor</p>	<p>3.1 Procedeul adecvat de reparație este stabilit / indicat</p> <p>3.2 Executarea reparației este solicitată / recomandată cu răspundere.</p> <p>3.2 Efectuarea reparației este urmărită, conform procedurilor specifice și planurilor de reparație</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Reglarea utilajelor și instalațiilor, este coordonată / verificată cu răspundere și seriozitate - Asigurarea necesarului de materiale pentru curățarea și întreținerea utilajelor și instalațiilor este coordonată / verificată cu atenție - Procedeul adecvat de reparație este stabilit / indicat cu răspundere și seriozitate - Efectuarea reparației este urmărită cu responsabilitate
<p>Gama de variabile</p> <p>Utilaje și echipamente de lucru:</p> <ul style="list-style-type: none"> - mașini unelte; 			

- macarale;
- instalații de ridicat;
- instalații de transportat;
- instalații de alimentare cu aer comprimat, gaze etc.

Starea utilajelor și instalațiilor:

- număr;
- integritate;
- funcționare;
- grad de uzură;
- diverse defecte constatate;
- alte disfuncționalități etc.

Documentația tehnică:

- cărți tehnice ;
- instrucțiuni de exploatare ;
- instrucțiuni de întreținere ;
- planuri de reparație;
- parametrii de funcționare;
- fișe de reglaj ;
- fișe tehnologice, etc.

Materiale pentru întreținere:

- lavete;
- perii;
- măști;
- produse de curățare – degresare,;
- vaselină;

- uleiuri, etc.

Scule pentru întreținere:

- truse de scule;
- chei fixe și tubulare;
- prelungitoare;
- șurubelnițe s.a.

Membrii echipei de întreținere și reparații:

- lăcătuș întreținere, mecanic întreținere, electrician întreținere, șef echipa, maistru, inginer etc.

Persoane abilitate:

- inginer;
- maistru;
- tehnician;
- șef de echipă etc.

Activități:

- stabilește cauzele ce determină necesitatea lucrărilor de întreținere și reparații;
- coordonează / verifică întreținerea utilajelor și instalațiilor;
- verifică / urmărește aplicarea sistemului de reparații al utilajelor și instalațiilor etc.

Tehnici de evaluare recomandate:

Recomandare privind locul evaluării

- la locul de munca

Recomandare privind tehnicile de evaluare

- Observarea directă
- Declarații ale altor persoane care au urmărit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct

Recomandări privind dovezile și metodele de evaluare pentru cunoștințe și capacitatea de înțelegere sunt necesare: DA/ NU. În cazul unui răspuns pozitiv, vă rugăm să indicați aceste dovezi/metode.

DA: Dovezile obținute prin chestionarea candidatului (test scris, test oral) sau prin formarea recunoscută din industrie (la locul de muncă, pentru fiecare criteriu de performanță), ca urmare a absolvirii unor cursuri de formare pe unități (unitate cu unitate). Certificatele obținute anterior pentru una sau mai multe competențe, ca urmare a evaluării la absolvirea unor cursuri de formare sunt recunoscute ca dovezi. Cunoștințele și capacitatea de înțelegere a candidatului pot fi, de asemenea, demonstrate prin dovezile de performanță prezentate.

Luată ca întreg, dovezile trebuie să indice că respectivul candidat îndeplinește în mod consecvent toate criteriile de performanță în ceea ce privește gamele de variabile ale tuturor elementelor.

Acolo unde dovezile de la locul de muncă nu acoperă toată gama de variabile trebuie furnizate dovezi privind cunoștințele, pentru a acoperi toată gama de variabile, a fiecărui criteriu de performanță relevant.

Unitatea poate fi/ trebuie evaluată separat sau în relație cu alte unități: DA/ NU (în cazul unui răspuns pozitiv, detaliați care sunt aceste unități)

DA: Unitatea privind **Organizarea lucrărilor de întreținere și reparații a utilajelor și instalațiilor** poate fi/ trebuie evaluată în relație cu următoarele unități: **Organizarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, Asigurarea materială a proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, Coordonarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice și Planificarea și urmărirea realizării producției**

COORDONAREA PROCESELOR TEHNOLOGICE DE PRELUCRĂRI MECANICE			Coduri de referință
(unitate specifică)			Se completează de către Autoritatea Națională de Calificări
<p>Descrierea unității de competență</p> <p>Unitatea cuprinde cunoștințele și deprinderile necesare coordonării proceselor tehnologice de prelucrări mecanice pe fluxul de fabricație.</p>			CREDITE :.....
			NIVELUL UNITĂȚII : 2
Elemente de competență	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunoștințelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
<p>1. Coordonează procesele tehnologice de prelucrări mecanice pe mașini unelte clasice</p>	<p>1.1 Respectarea succesiunii logice a operațiilor, este urmărită în funcție de indicațiile tehnologice din documentația tehnică.</p> <p>1.2 Alegerea mașinilor - unelte și SDV - urilor , este coordonată în funcție de forma pieselor, de materialul semifabricatului și de indicațiile tehnologice din documentația de execuție.</p> <p>1.3 Utilizarea regimurilor de așchiere optime, este urmărită în funcție de materialul semifabricatului</p> <p>1.4 Controlul calitativ al pieselor prelucrate este supravegheat conform procedurilor de asigurare a calității în scopul asigurării conformității între</p>	<p>Persoana supusă evaluării demonstrează că știe și înțelege:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tehnologia prelucrărilor mecanice - Utilajul prelucrărilor mecanice - Dispozitive pentru prelucrări mecanice - Scule pentru prelucrări mecanice - Aparate de măsură și control - NSSM, PSI, mediu - Conducerea proceselor de producție 	<ul style="list-style-type: none"> - Respectarea succesiunii logice a operațiilor este urmărită cu rigurozitate - Alegerea mașinilor - unelte și SDV – urilor este coordonată cu atenție și responsabilitate. - Utilizarea regimurilor de așchiere optime, este urmărită cu atenție și responsabilitate - Controlul calitativ al pieselor prelucrate este supravegheat, corect și cu atenție - Respectarea NSSM și pentru

	<p>execuție și prevederile din documentația tehnică.</p> <p>1.5 Respectarea NSSM și pentru stingerea incendiilor, conform normelor interne și procedurilor specifice, este verificată, permanent și cu răspundere, pe tot parcursul fabricației.</p>	<p>- Tehnologia elaborării materialelor și semifabricate</p>	<p>stingerea incendiilor, este verificată permanent și cu răspundere</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respectarea succesiunii logice a operațiilor este urmărită, cu rigurozitate - Alegerea mașinilor-unelte și SDV - urilor, este coordonată cu atenție și responsabilitate. - Corespondența programului de lucru cu tipul de operație și forma și dimensiunile piesei finite, este verificată cu atenție și responsabilitate - Controlul calitativ al pieselor prelucrate, conform procedurilor de asigurare a calității, este supravegheat, corect și cu atenție - Respectarea NSSM este verificată, permanent și cu răspundere - Respectarea succesiunii logice a operațiilor, este urmărită cu rigurozitate - Alegerea mașinilor - unelte și SDV este coordonată cu atenție și
<p>2. Coordonează procesele tehnologice de prelucrări mecanice pe mașini unelte cu comandă numerică</p>	<p>2.1 Respectarea succesiunii logice a operațiilor, este urmărită în funcție de indicațiile tehnologice din documentația tehnică</p> <p>2.2 Alegerea mașinilor-unelte și SDV - urilor , este coordonată în funcție de forma pieselor, de materialul semifabricatului și de indicațiile tehnologice din documentația de execuție.</p> <p>2.3 Erorile de program sunt depistate și remediate, în limita posibilităților, cu competență, sau comunicate superiorului ierarhic, în vederea remedierii de către persoanele abilitate.</p> <p>2.4 Controlul calitativ al pieselor prelucrate, conform procedurilor de asigurare a calității, este supravegheat, corect și cu atenție, în scopul asigurării conformității între execuție și prevederile din documentația tehnică.</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Controlul calitativ al pieselor prelucrate, conform procedurilor de asigurare a calității, este supravegheat, corect și cu atenție - Respectarea NSSM este verificată, permanent și cu răspundere - Respectarea succesiunii logice a operațiilor, este urmărită cu rigurozitate - Alegerea mașinilor - unelte și SDV este coordonată cu atenție și

	2.5 Respectarea NSSM și pentru stingerea incendiilor, conform normelor interne și procedurilor specifice, este verificată pe tot parcursul fabricației.		responsabilitate. - Utilizarea regimurilor optime este urmărită cu atenție și responsabilitate
3. Coordonează procesele tehnologice de prelucrări neconvenționale pe mașini unelte clasice	<p>3.1 Respectarea succesiunii logice a operațiilor, este urmărită în funcție de indicațiile tehnologice din documentația tehnică</p> <p>3.2 Alegerea mașinilor - unelte și SDV - urilor , este coordonată în funcție de forma pieselor, de materialul semifabricatului și de indicațiile tehnologice din documentația de execuție.</p> <p>3.3 Utilizarea regimurilor optime, este urmărită în funcție de materialul semifabricatului,</p> <p>3.4 Controlul calitativ al pieselor prelucrate, este supravegheat conform procedurilor de asigurare a calității, în scopul asigurării conformității între execuție și prevederile din documentația tehnică.</p> <p>3.5 Respectarea NSSM și pentru stingerea incendiilor, este verificată conform normelor interne și procedurilor specifice, pe tot parcursul fabricației.</p>		- Controlul calitativ al pieselor prelucrate este supravegheat corect și cu atenție Respectarea NSSM și pentru stingerea incendiilor - Respectarea NSSM și pentru stingerea incendiilor, este verificată permanent și cu răspundere
4. Coordonează procesele tehnologice de prelucrări neconvenționale pe mașini	4.1 Respectarea succesiunii logice a operațiilor, este urmărită în funcție de indicațiile tehnologice din documentația tehnică,.		

unelte cu comandă numerică	<p>4.2 Alegerea mașinilor-unelte și SDV - urilor , este coordonată în funcție de forma pieselor, de materialul semifabricatului și de indicațiile tehnologice din documentația de execuție</p> <p>4.3 Corespondența programului de lucru cu tipul de operație și forma și dimensiunile piesei finite, este verificată prin testare pe calculator.</p> <p>4.4 Erorile de program sunt depistate și remediate, în limita posibilităților sau comunicate superiorului ierarhic, în vederea remedierii de către persoanele abilitate.</p> <p>4.5 Controlul calitativ al pieselor prelucrate, este supravegheat conform procedurilor de asigurare a calității, în scopul asigurării conformității între execuție și prevederile din documentația tehnică.</p> <p>4.6 Respectarea NSSM și pentru stingerea incendiilor, este verificată conform normelor interne și procedurilor specifice, pe tot parcursul fabricației.</p>		
-----------------------------------	---	--	--

Gama de variabile

Mașini –unelte:

- conventionale:

- strunguri;
- strunguri Carusel;
- mașini de frezat ;
- mașini de găurit ;
- raboteze ;
- mașini de rectificat etc.;

- neconventionale :

- mașini de debitat cu jet de plasmă ;
- mașini de prelucrat prin electroeroziune ;
- mașini de rectificat anodo – mecanice etc., utilizate la prelucrări mecanice, cu instalații și echipamente anexe;

Operații specifice tipurilor de prelucrări prin aschiere:

- strunjire ;
- frezare ;
- găurire ;
- rabotare ;
- alezare ;
- rectificare ;
- honuire ;
- broșare etc.

Tipuri de semifabricate:

- profile laminate;
- trase;
- semifabricate turnate;
- semifabricate forjate;
- table etc.

Materiale:

- emulsii de răcire ;
- uleiuri de racire cutie de viteze etc.

Documentația tehnică:

- tehnologii de execuție ;
- fișe tehnologice ;
- specificații tehnice ;
- desene de execuție ;
- schițe de operații ;
- planuri de operații ;
- documente și proiecte de execuție pentru scule și dispozitive ;
- proceduri de lucru etc.

Operații de pregătire a masinilor unelte:

- asigurarea cu semifabricate / materiale;
- alegerea sculelor;
- reglaj inițial

Sisteme de fixare:

- rigide;
- elastice

Neconformități de prelucrare:

- abateri dimensionale;
- abateri de formă;
- abateri de poziție etc.

Calitatea semifabricatelor:

- oțeluri de diferite calități;
- fontă;
- aliaje neferoase.

Scule diverse:

- cuțite de strung;
- burghie;
- alezoare, etc (specifice prelucrărilor prin aschiere) etc.

Verificatoare diverse:

- șublere;
- micrometre;
- calibre;
- comparatoare;
- șabloane;
- raportoare;
- cale plan-paralele etc.

Tehnici de evaluare recomandate:

Recomandare privind locul evaluării

- la locul de munca
- în condiții de lucru simulate (atelier, laborator, mediu virtual etc.)

Recomandare privind tehnicile de evaluare

- Observarea directă
- Declarații ale altor persoane care au urmărit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct
- Simularea poate fi adecvată pentru producerea dovezilor în următoarele cazuri:
 - prelucrări pe masini – unelte cu comandă numerică

Recomandări privind dovezile și metodele de evaluare pentru cunoștințe și capacitatea de înțelegere sunt necesare: DA/ NU. În cazul unui răspuns pozitiv, vă rugăm să indicați aceste dovezi/metode.

DA: Dovezile obținute prin chestionarea candidatului (test scris, test oral) sau prin formarea recunoscută din industrie (la locul de muncă, pentru fiecare criteriu de performanță), ca urmare a absolvirii unor cursuri de formare pe unități (unitate cu unitate). Certificatele obținute anterior pentru una sau mai multe competențe, ca urmare a evaluării la absolvirea unor cursuri de formare sunt recunoscute ca dovezi. Cunoștințele și capacitatea de înțelegere a candidatului pot fi, de asemenea, demonstrate prin dovezile de performanță prezentate.

Luată ca întreg, dovezile trebuie să indice că respectivul candidat îndeplinește în mod consecvent toate criteriile de performanță în ceea ce privește gamele de variabile ale tuturor elementelor.

Acolo unde dovezile de la locul de muncă nu acoperă toată gama de variabile trebuie furnizate dovezi privind cunoștințele, pentru a acoperi toată gama de variabile, a fiecărui criteriu de performanță relevant.

Unitatea poate fi/ trebuie evaluată separat sau în relație cu alte unități: DA/ NU (în cazul unui răspuns pozitiv, detaliați care sunt aceste unități)

DA: Unitatea privind **Coordonarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice** poate fi/ trebuie evaluată în relație cu următoarele unități:
Organizarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, Asigurarea materială a proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, Organizarea lucrărilor de întreținere și reparații a utilajelor și instalațiilor și Planificarea și urmărirea realizării producției

PLANIFICAREA ȘI URMĂRIREA REALIZĂRII PRODUCȚIEI			Coduri de referință
(unitate specifică)			Se completează de către Autoritatea Națională de Calificări
Descrierea unității de competență Unitatea cuprinde cunoștințele și deprinderile necesare de planificarea și urmărirea realizării producției.			CREDITE :.....
			NIVELUL UNITĂȚII : 2
Elemente de competență	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunoștințelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1. Realizează grafice de asigurare materială a locului de muncă	1.1 Graficele de asigurare cu sculele necesare procesului de producție sunt executate, în baza consumurilor specifice din documentația tehnică și a informațiilor primite din partea compartimentului de aprovizionare. 1.2 Graficele de asigurare cu dispozitivele necesare procesului de producție sunt executate în baza consumurilor specifice din documentația tehnică și a informațiilor primite din partea compartimentului de aprovizionare.	Persoana supusă evaluării demonstrează că știe și înțelege: - Tehnologia prelucrărilor mecanice - Utilajul prelucrărilor mecanice - Dispozitive pentru prelucrări mecanice - Scule pentru prelucrări mecanice - Aparate de măsură și control - NSSM, PSI, mediu - Poiectare asistată de calculator - Conducerea proceselor de producție - Tehnologia elaborării materialelor și semifabricatelor	- Graficele de asigurare cu sculele necesare procesului de producție sunt executate, amănunțit și cu seriozitate - Graficele de asigurare cu dispozitivele necesare procesului de producție sunt executate, amănunțit și cu seriozitate - Graficele de asigurare cu verificatoarele necesare procesului de producție sunt executate, amănunțit și cu seriozitate, - Graficele de asigurare cu materialele și semifabricatele

	<p>1.3 Graficele de asigurare cu verificatoarele necesare procesului de producție sunt executate în baza consumurilor specifice din documentația tehnică și a informațiilor primite din partea compartimentelor de control al calității și aprovizionare.</p> <p>1.4 Graficele de asigurare cu materialele și semifabricatele necesare procesului de producție sunt executate în baza consumurilor specifice din documentația tehnică și a informațiilor primite din partea compartimentelor de colaborare și aprovizionare.</p> <p>1.5 Graficele de asigurare materială a locului de muncă sunt realizate în colaborare cu compartimentul de urmărire și planificarea producției.</p> <p>1.6 Graficele de asigurare materială a locului de muncă sunt transmise șefilor ierarhici.</p>		<p>necesare procesului de producție sunt executate, amănunțit și cu seriozitate</p> <ul style="list-style-type: none">- Graficele de planificare a execuției sunt realizate, amănunțit și cu seriozitate- Îndeplinirea sarcinilor de producție conform graficelor, este urmărită, cu responsabilitate
--	---	--	--

<p>2. Realizează grafice de planificare a execuției</p>	<p>2.1 Graficele de planificare a execuției sunt realizate în concordanță cu asigurarea materială a locului de muncă și controalele de calitate prevăzute în documentația tehnică.</p> <p>2.2 Graficele de planificare a execuției sunt realizate, în concordanță cu termenele stabilite prin contract.</p> <p>2.3 Graficele de planificare a execuției sunt realizate în colaborare cu compartimentul de urmărire și planificarea producției.</p> <p>2.4 Graficele de planificare a execuției sunt înaintate șefilor ierarhici.</p>		
<p>3. Urmărește realizarea activității de producție conform graficelor</p>	<p>3.1 Îndeplinirea sarcinilor de producție conform graficelor, este urmărită, cu responsabilitate, zilnic.</p> <p>3.2 În cazul în care sunt constatate abateri față de grafice, sunt luate măsuri organizatorice de</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Tehnologia prelucrărilor mecanice - Utilajul prelucrărilor mecanice - NSSM, PSI, mediu - Conducerea proceselor de producție

	recuperare a întârzierilor, cu responsabilitate și promptitudine.		
--	---	--	--

3.3 Șefii ierahici și compartimentul de urmărirea și planificarea producției sunt informați, periodic, cu responsabilitate, în ce privește stadiul execuției.

Gama de variabile

Documentația tehnică:

- cărți tehnice;
- instrucțiuni de exploatare;
- instrucțiuni de întreținere;
- parametrii de funcționare;
- fișe de reglaj;
- fișe tehnologice;
- consumuri de materiale;
- manoperă etc.

Aspecte relevante:

- termenele contractuale;
- producția contractată.

Asigurarea materială:

- scule;

- unelte;
- dispozitive;
- verificatoare;
- materiale;
- semifabricate etc.

Activități:

- realizează grafice de asigurare materială a locului de muncă;
- realizează grafice de planificare a execuției;
- urmărește realizarea activității de producție conform graficelor etc.

Relații cu compartimentele:

- controlul calității;
- tehnologie;
- aprovizionare;
- colaborare;
- urmărirea;
- planificarea producției.

Tehnici de evaluare recomandate:***Recomandare privind locul evaluării***

- la locul de munca

Recomandare privind tehnicile de evaluare

- Observarea directă
- Declarații ale altor persoane care au urmărit modul de realizare a altor rezultate decât cele observate direct

Recomandări privind dovezile și metodele de evaluare pentru cunoștințe și capacitatea de înțelegere sunt necesare: DA/ NU. În cazul unui răspuns pozitiv, vă rugăm să indicați aceste dovezi/metode.

DA: Dovezile obținute prin chestionarea candidatului (test scris, test oral) sau prin formarea recunoscută din industrie (la locul de muncă, pentru fiecare criteriu de performanță), ca urmare a absolvirii unor cursuri de formare pe unități (unitate cu unitate). Certificatele obținute anterior pentru una sau mai multe competențe, ca urmare a evaluării la absolvirea unor cursuri de formare sunt recunoscute ca dovezi. Cunoștințele și capacitatea de înțelegere a candidatului pot fi, de asemenea, demonstrate prin dovezile de performanță prezentate.

Luate ca întreg, dovezile trebuie să indice că respectivul candidat îndeplinește în mod consecvent toate criteriile de performanță în ceea ce privește gamele de variabile ale tuturor elementelor.

Acolo unde dovezile de la locul de muncă nu acoperă toată gama de variabile trebuie furnizate dovezi privind cunoștințele, pentru a acoperi toată gama de variabile, a fiecărui criteriu de performanță relevant.

Unitatea poate fi/ trebuie evaluată separat sau în relație cu alte unități: DA/ NU (în cazul unui răspuns pozitiv, detaliați care sunt aceste unități)

DA: Unitatea privind **Planificarea și urmărirea realizării producției** poate fi/ trebuie evaluată în relație cu următoarele unități: **Organizarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, Asigurarea materială a proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, Organizarea lucrărilor de întreținere și reparații a utilajelor și instalațiilor și Coordonarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice.**