

STANDARD OCUPATIONAL

Maistrul in industria textila

In sectorul Industria textila ,confectii si incaltaminte

Cod:316101

Data aprobarii

Denumire document electronic TEX 3

Data de revizuire preconizata:6-03-2012

Initiatorul standardului: CNFPA
Coordonator echipa de redactare SO: NICULINA STOICA
Echipa de redactare: coordonator ing.NICULINA STOICA
expert ing.MARIA MORARU
tehnician MARIA JIPESCU
ing.ADRIANA IVAN
mastru CONSTANTA BANESARU
Verificator standard ocupational: IRINA MIHAI
Redactor calificare:NICULINA STOICA

Denumire AO : Maistrul in industria textila TEX 3
Data elaborarii: 6-03-08

Responsabilitatea pentru continutul acestui standard ocupational si al calificarilor bazate pe acest standard ocupational revine Comitetului sectorial

Data validarii: 7-07-2008
Comisia de validare:MARIA GRAPINI
MIHAI PASCULESCU
AURELIENTU POPESCU
GHEORGHE GRECU
MIRCEA COSTINEAN

Descrierea ocupatiei

1.Contextul ocupatiei

Maistrul in industria textila isi desfasoara activitatea in atelierul de productie avand in subordine aproximativ 30-50 de oameni

2.Procesul de lucru

Organizeaza activitatea in atelierul de productie asigurand buna functionare a utilajelor si realizarea productiei la termenele stabilite.

Pentru aceasta acorda asistenta tehnica personalului din subordine si asigura necesarul de materii prime,materiale auxiliare si piese de schimb.

Participa la elaborarea normelor de timp stabilind masuri si urmarind aplicarea acestora in vederea asigurarii conditiilor tehnico organizatorice necesare realizarii acestora

3.Lista functiilor majore

3.1 Planifica activitatea proprie

3.2 Organizeaza procesul de productie

3.3 Urmareste realizarea productiei

3.4 Asigura buna functionare a utilajelor

3.5 Asigura fluiditatea procesului tehnologic intre schimburi

3.6 Instruieste personalul din atelier

3.7 Participa la elaborarea normelor de timp

3.8 Asigura calitatea lucrarilor executate

3.9 Are competente sociale si civice

3.10 Comunica in limba materna

3.11 Aplica prevederile legale referitoare la sanatatea si securitatea in munca si in domeniul situatiilor de urgenta

3.12 Aplica normele de protectia mediului

4.Alte informatii relevante

Maistrul in industria textila are obligatia sa-si perfectioneze activitatea informandu-se despre parametrii utilajelor noi din domeniu,insusindu-si cunostinte in domeniul IT,informandu-se de la client asupra intrarii produsului in piata De asemenea maistrul in industria textila este un factor important in programul de management al costurilor .

<p>Unitatile de competente cheie</p> <p>Titlul unitatii 1: Comunicarea in limba materna Titlul unitatii 2: Competente sociale si civice Titlul unitatii 3:Competente de baza in matematica,stiinta si tehnologie Titlul unitatii 4:Competente informatice Titlul unitatii 5:Competenta de a invata</p>	<p>Cod de referinta</p>
<p>Unitatile de competente generale</p> <p>Titlul unitatii 1: Aplicarea prevederilor legale referitoare la sanatatea si securitatea in munca si in domeniul situatiilor de urgenta Titlul unitatii 2: Aplicarea normelor de protectia mediului Titlul unitatii 3 : Asigurarea calitatii lucrarilor executate Titlul unitatii 4: Planificarea activitatii proprii</p>	<p>Cod de referinta</p>
<p>Unitatile de competente specifice</p> <p>Titlul unitatii 1: Instruirea personalului din atelier Titlul unitatii 2: Asigurarea functionarii utilajelor Titlul unitatii 3: Asigurarea fluiditatii procesului tehnologic intre schimburi Titlul unitatii 4: Organizarea procesului de productie Titlul unitatii 5: Participarea la elaborarea normelor de timp Titlul unitatii 6: Urmarirea realizarii productiei</p>	<p>Cod de referinta</p>

Instruirea personalului din atelier Unitate de competenta specifica 1			Coduri de referinta
Muncitorilor li se transmit informatiile necesare realizarii produsului ce urmeaza a fi introdus in lucru si in functie de complexitatea fiecarei operatii se acorda o instruire speciala pentru a se realiza produsul cu parametrii de calitate corespunzatori produsului omologat			NIVELUL UNITATII 3
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1 Analizeaza nevoile de formare	1.1 Analizarea nevoilor de instruire se face pentru fiecare model in parte 1.2 Analizarea nevoilor de instruire se face pentru operatiile cu grad marit de complexitate	Tehnologia de specialitate in confectii,tesatorie,tricotaje Tehnologia materialelor prime textile	Atentia cu care analizeaza nevoile de formare
2 stabileste programul de formare	2.1 Stabilirea programului de formare se face pentru fiecare tip de utilaj 2.2 Programul de formare urmareste modul de executie a unei operatii prin introducerea unor dispozitive speciale	Modul de functionare a utilajului(masini de cusut,masini de tricatat sau razboaie de tesut)	Rigurozitatea cu care stabileste programul de formare
3 Coordoneaza activitatile de formare	3.1 Activitate de formare se face pentru evitarea greselilor de executie 3.2 Instruirea personalului din atelierul de productie se face la introducerea fiecarui model	Normele tehnice pentru produsul ce urmeaza a fi realizat	Eficienta cu care instruieste personalul
4 Evalueaza rezultatele instruirii	4.1 Evaluarea rezultatelor instruirii se face pentru a vedea gradul de insusire a informatiilor transmise 4.2 Scopul instruirii este reducerea consumurilor specifice	Executarea corecta a fiecarei operatii in parte Normele de consum specifice fiecarui produs ce urmeaza a fi executat	Rigurozitatea cu care evalueaza rezultatele instruirii Responsabilitatea cu care asigura difuzarea proceselor tehnologice in atelierul de productie

Gama de variabile:-Nevoia de instruire: formarea personalului muncitor pentru folosirea utilajelor noi(masini de cusut,masini de tricatat,razboaie de tesut)

-Norme tehnice:desime, extensibilitate,latime,cote,tipuri de cusaturi

-Norme de consum:cantitatea de materii prime,materiale auxiliare necesare realizarii unui produs

Tehnici de evaluare recomandate:- Modul in care analizeaza nevoia de instruire

-Eficienta cu care formeaza personalul

Asigurarea functionarii utilajelor Unitate de competenta specifica 2			Coduri de referinta
Monitorizeaza si propune solutii de remediere a problemelor aparute			NIVELUL UNITATII 3
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1 Monitorizeaza functionarea utilajelor	1.1 Monitorizarea functionarii utilajelor este asigurata pe intreaga perioada a desfasurarii procesului de productie	-Cunostinte tehnice privind utilajele din dotare (masini de cusut,masini de tricatat,razboaie de tesut) -Fisele cu inregistrarea defectiunilor -Principiul de functionare al utilajelor -Principiul de functionare al noilor utilaje	-Constiinciozitate in ceea ce priveste intretinerea utilajelor
2 Analizeaza defectiunile	2.1 Analizarea defectiunilor aparute se face pentru fiecare utilaj in parte		-Ritmicitatea cu care urmareste defectiunile aparute
3 Propune solutii pentru rezolvarea defectiunilor	3.1 Solutiile propuse sunt discutate si analizate cu muncitorii pentru a fi eficiente 3.2 Solutiile propuse sunt in conformitate cu reglementarile interne si respecta NSSM		-Eficienta solutiilor propuse
4 Coordoneaza punerea in functiune a utilajelor	4.1 Intrarea in parametrii de productie a noilor capacitati este urmarita zilnic pentru a ajunge intr-un timp cat mai scurt la rezultatele estimate		-Responsabilitatea cu care urmareste functionarea noilor utilaje

Gama de variabile:

- Utilaje: masini de tricatat,razboaie de tesut,masini de cusut
- Defectiuni ale utilajelor:ace rupte,came sparte,sistem de selectie a firelor defect,cusatura discontinua,piciorus rupt
- Parametrii de productie:cantitatea de produse care se realizeaza pe o masina in 8 ore

Tehnici de evaluare recomandate: -Constiinciozitatea cu care monitorizeaza functionarea utilajelelor,analizeaza defectiunile
-Eficienta solutiilor propuse
-Responsabilitatea cu care urmareste productia realizata de noile capacitati

Asigurarea fluiditatii procesului tehnologic intre schimburi Unitate de competenta specifica 3			Coduri de referinta
Fluiditatea procesului tehnologic intre schimburi este realizata prin mentinerea in stare de functionare a utilajelor prin predarea in buna stare a materiilor prime si materialelor de la o tura la alta si prin asigurarea supravegherii continue a utilajelor			NIVELUL UNITATII 3
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1Mentine starea de functionare a utilajelor la predarea schimbului	1.1 Starea de functionare a utilajelor este mentinuta in timpul programului cat si intre schimburi pentru a preveni intreruperea productiei la schimbul de ture	-Tehnologie de specialitate -Organizarea productiei	-Constiinciozitatea cu care asigura starea de functionare a utilajelor
2 Preda materiile prime si auxiliare la schimb in buna stare	2.1 La fiecare schimb de tura materiile prime si materialele auxiliare sunt predate in buna stare turei urmatoare	-Cunoasterea produsului -Cunoasterea normelor tehnice	-Atentia cu care organizeaza predarea materiilor prime si a auxiliarelor
3 Urmareste continuitatea muncii la schimbul de personal	3.1 Continuitatea muncii la schimbul de personal este asigurata prin respectarea normelor interne referitoare la schimbul de ture si a programului de lucru	-Cunostinte de managementul productie si a muncii	-Responsabilitatea cu care asigura fluiditatea muncii la schimbul de personal
Gama de variabile: -Utilaje:masini de cusut,de tricatat,razboaie de tesut -Materii prime:tricot,tesatura,fire -Materii auxiliare:fire,nasturi,fermoare -Norme interne referitoare la personal:ora de incepere si ora de terminare a programului			
Tehnici de evaluare recomandate: -Modul in care asigura starea de functionare a utilajelelor -Modul in care preda materiile prime si materialele auxiliare -Modul in care asigura continuitatea muncii la schimbul de personal -Proiect			

Organizarea procesului de productie Unitate de competenta specifica 4			Coduri de referinta
Sunt asigurate resursele materiale si umane si repartizate pe locurile de munca pentru a respecta termenele de livrare			NIVELUL UNITATII 3
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1Asigura necesarul de materii prime si materiale auxiliare	1.1 Necesarul de materii prime si materiale auxiliare este asigurat pentru fiecare comanda in parte conform normelor de consum	-Tehnologie de specialitate -Cunoasterea tipurilor de materii prime si a modului de repartizare a acestora -Norme de consum -Formate de alimentare	-Asigurarea necesarului de materie prima se face pentru fiecare muncitor ,pentru fiecare comanda cu responsabilitate
2Analizeaza activitatea in atelierul de productie	2.1 Activitatea in atelier este analizata zilnic pentru a se incadra in termenele de livrare	-Complexitatea operatiei -Zona de deservire -Organizarea productiei	-Responsabilitate pentru respectarea termenelor de livrare
Gama de variabile: -Norme de consum:cantitatea de materii prime,materiale auxiliare necesare realizarii unui produs -Norme interne:tabele de dimensiuni,descrierea produsului,conditii de calitate -Materiale auxiliare:ace de cusut,fermoare,nasturi -Formate de alimentare:bobine cu fire			
Tehnici de evaluare recomandate: -Modul in care se asigura necesarul de materie prima,materiale auxiliare -Capacitatea de organizare a activitatii in atelierul de productie			

Participarea la elaborarea normelor de timp Unitate de competenta specifica 5			Coduri de referinta
Analizeaza produsul ce urmeaza a fi realizat si asigura tot concursul normatorului si tehnologului pentru stabilirea unei norme de timp corecte			NIVELUL UNITATII 3
Elemente de competenta	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1 Urmareste realizarea operatiilor in normele de timp stabilite	1.1 Realizarea productiei conform normelor stabilite este urmarita pentru fiecare muncitor in parte 1.2 Urmarirea realizarii operatiilor se face in vederea stabilirii corecte a timpului necesar fiecarei operatii 1.3 Realizarea operatiilor in normele stabilite este urmarita pe fiecare operatie in parte	-Normele de timp si conditiile in care au fost elaborate	-Atentia cu care urmareste realizarea operatiilor in normele de timp stabilite
2 Identifica normele ce nu pot fi respectate	2.1 Normele ce nu pot fi respectate sunt identificate prin compararea timpului pe fiecare operatie din procesul tehnologic cu cel realizat in atelierul de productie 2.2 Identificarea operatiilor care nu pot fi realizate in timpul normat se face prin urmarirea atenta a fiecarui muncitor pe toata durata programului de lucru	-Procesul tehnologic -Elemente de normare -Folosirea unor dispozitive speciale care sa conduca la executarea operatiilor intr-un timp mai scurt	-Responsabilitatea cu care identifica factorii ce conduc la nerealizarea normelor de timp -Perseverenta cu care cauta solutii privind realizarea productiei conform normelor de timp
3 Propune solutii privind normele de timp	3.1 Solutiile privind normele de timp sunt cautate pentru fiecare situatie aparuta in vederea respectarii planului de productie 3.2 Cautarea solutiilor privind respectarea normelor de timp se face in vederea usurarii muncii si a stabilirii pretului corect pe operatie		

Gama de variabile: -Disponerea utilajelor in atelier

-Dotarea utilajelor cu dispozitive speciale pentru realizarea anumitor operatii

-Microclimat

Tehnici de evaluare recomandate: -Capacitatea de a dispune utilajele functie de produsul ce urmeaza a fi realizat

-Capacitatea de a identifica normele ce nu pot fi stabilite

-Perseverenta cu care cauta solutii privind cresterea productivitatii muncii

Urmărirea realizării producției Unitate de competență specifică 6			Coduri de referință
Productia realizata trebuie sa corespunda cantitativ si din punct de vedere al consumurilor planului propus si sa fie realizata la termenele stabilite			NIVELUL UNITATII 3
Elemente de competență	Criteriile de realizare din punctul de vedere al deprinderilor practice necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al cunostintelor necesare	Criteriile de realizare din punctul de vedere al atitudinilor necesare
1 Supravegheaza productia	1.1 Urmărirea statistică a realizărilor fiecărui muncitor în parte în cele 8 ore de muncă 1.2 Supravegherea producției este făcută în vederea realizării planului propus	-Cunostinte tehnice de specialitate -Procesul tehnologic	-Urmărirea atentă a fiecărei operații, a fiecărui muncitor timp de 8 ore
2 Verifica consumul de materii prime si auxiliare	2.1 Incadrarea în consumul specific este verificată zilnic 2.2 Verificarea încadrării în consumul specific se face pentru a preveni deteriorarea materiei prime și a auxiliarelor	-Realizările zilnice -Comenzi Norme de consum	-Supravegherea încadrării în consumul de materii prime și auxiliare se face cu responsabilitate în vederea prevenirii deteriorării materiilor prime și auxiliare
3 Propune solutii pentru imbunatatirea procesului tehnologic	3.1 Soluțiile pentru îmbunătățirea procesului tehnologic sunt propuse după urmărirea prealabilă a desfășurării producției 3.2 Soluțiile pentru îmbunătățirea procesului tehnologic sunt propuse și	-Informatii despre utilajele si dispozitivele	Propunerea soluțiilor pentru îmbunătățirea procesului tehnologic se face cu

	<p>analizate impreuna cu tehnologul</p> <p>3.3 Propunerea solutiilor pentru imbunatatirea procesului tehnologic se face in vederea obtinerii unei productivitati maxime</p> <p>3.4 Propunerea solutiilor pentru imbunatatirea procesului tehnologic se face tinand cont de cerintele procesului tehnologic</p>	nou aparute in domeniu	responsabilitate
Gama de variabile:	<p>-Operatii:de tricotare,de tesere,de incheiere,</p> <p>-Materiale auxiliare:fermoare,mansete,nasturi,etichete</p>	de aplicare a gulerului,a bentei,a buzunarului	
Tehnici de evaluare recomandate:	<p>-Modul in care supravegheaza fiecare operatie in parte</p> <p>-Modul in care verifica materialele si auxiliarele</p> <p>-Eficienta solutiilor propuse pentru imbunatatirea procesului tehnologic</p>		

<i>Calificarea</i> MAISTRU IN INDUSTRIA TEXTILA		<i>Cod</i>	
Nivel de calificare		3	
Obligatorii (unitati specifice)	Cod	Nivel	Credite
- Acordarea asistentei tehnice personalului din atelierul de productie		3	
- Asigurarea functionarii utilajelor		3	
- Asigurarea fluiditatii procesului tehnologic intre schimburi		3	
- Organizarea activitatii la locul de munca		3	
- Participarea la elaborarea normelor de timp		3	
- Urmarirea realizarii productiei		3	
Obligatorii (unitati generale)			
- Aplicarea normelor de securitate si sanatate in munca si pentru situatii de urgenta		3	
- Aplicarea normelor de protectia mediului		3	
- Aplicarea procedurilor de calitate		3	
- Planificarea activitatii proprii		3	
Obligatorii (unitati cheie)			
- Comunicare in limba materna		3	
- Comunicare in limbi straine		3	
- Competente de baza in matematica , stiinta, tehnologie		3	
- Desfasurarea lucrului in echipa		3	
Optionale (unitati cheie)			
- Competente informatice			

Descrierea calificarii

- Scopul si motivatia calificarii: Maistrul in industria textila organizeaza activitatea in atelierul de productie, asigurand buna functionare a utilajelor si realizarea productiei la termenele stabilite. Motivatia calificarii consta in cererea pe piata muncii a acesteia.

- Cunostinte necesare / conditii de acces / ruta de progres

Cunostintele necesare sunt dobandite prin invatamantul liceal,scoala de maistri,cursuri speciale de instruire.El trebuie sa posede cunostinte de tehnologie de specialitate,organizare si normarea muncii,psihologie,cunostinte de limbi straine,matematica,utilizare PC

Mastru in industria textila poate coordona un atelier de confectii sau un atelier de tricotat sau un atelier de tesatorie.

- Explicarea regulilor calificarii

El poate obtine un certificat de calificare conform standardului ocupational elaborat « MAISTRU IN INDUSTRIA TEXTILA »

- Comparabilitatea internationala (daca este cazul)

- Cerinte legislative specifice (daca este cazul)

Mastru in industria textila trebuie sa respecte N.S.S.M. specifice in sectorul textil, sa aplice proceduri de calitate si mediu

Evaluarea competentelor se poate face dupa criteriile stabilite in standardul ocupational.

Documente eliberate de Organismul de reglementare (daca este cazul)