

STANDARD OCUPAȚIONAL

Ocupația :

TĂLPUITOR INDUSTRIAL

Domeniul: Industria ușoară - pielărie și încălțăminte

Cod COR : 826609

Cod NC : 8266.1.2

2004

Tălpuitor industrial – 8 unități

Inițiator de proiect :

- S.C. BANATIM S.A. Timișoara
- Agenția Județeană pentru Ocuparea Forței de Muncă - Timiș

Coordonator proiect:

Carmen Cazan - director general S.C. BANATIM S.A. Timișoara

Echipa de redactare a standardului ocupațional:

- **Camelia Mănesă - inginer confecționar încălțăminte**
 - **director tehnic la S.C. BANATIM S.A.**
- **Valeria Ilea - tehnician confecționar încălțăminte**
 - **șef serviciu CTC la S.C. BANATIM S.A.**
- **Dan Târziu - inginer mecanic**
 - **mecanic șef la S.C. BANATIM S.A.**

Echipa de validare / Referenți de specialitate:

- **Mirela Pușcău - inginer confecționar încălțăminte**
 - **președinte APIR (Asociația Producătorilor de Încălțăminte din România).**
 - **director general la S.C. FILTY S.A. Timișoara**
- **Daniela Pașca - inginer confecționar încălțăminte**
 - **director tehnic la S.C. ROSADA S.A. Lugoj**
- **Neidoni Ioan - tehnician confecționar încălțăminte**
 - **Sindicatul S.C. ROSADA S.A. Lugoj**
- **Ramona Balșan - inginer confecționar încălțăminte**
 - **șef serviciu tehnic la S.C. RO ALTO GRADIMENTO S.R.L. Timișoara**
- **Doru Mladin - director general - SC Vâlceana S.A. Râmnicu Vâlcea, președinte**
 - **Organizația Patronală de Pielărie și Încălțăminte din România**
- **Ștefănescu Gheorghe – președinte, Federația Sindicatelor Libere din Unitățile Textile**
 - **Tricotaje, Confecții și Pielărie, Cauciuc, Încălțăminte**
- **Adriana Șerban - inginer, director general – Federația Patronală din Industria**
 - **Ușoară**

Standard ocupațional : TĂLPUIITOR INDUSTRIAL

UNITĂȚI DE COMPETENȚĂ

Domeniu de competență	Nr. crt.	Titlul unității
FUNDAMENTALE	1	Comunicarea interactivă la locul de muncă
	2	Efectuarea muncii în echipă
GENERALE PE DOMENIUL DE ACTIVITATE	3	Aplicarea NPM și NPSI
	4	Planificarea activității proprii
SPECIFICE OCUPAȚIEI	5	Pregătirea operațiilor de tălpuire a încălțăminte
	6	Executarea operațiilor de tălpuire a încălțăminte
	7	Controlul calității încălțăminte tălpuite
	8	Întreținerea utilajelor specifice operațiilor de tălpuire

Descrierea ocupației

Ocupația se referă atât la activitățile de pregătire cât și la cele propriu zise, prin care talpa se assemblează la restul încălțăminteii.

Din punct de vedere al felului în care se face această asamblare, întâlnim mai multe variante dintre care cele mai importante sunt: asamblarea prin coasere, lipire, vulcanizare și injecție.

Există și variante mixte de asamblare prin coasere și lipire.

Cel mai utilizat sistem de confecționare este cel prin care talpa este asamblată de fețe prin lipire. Pentru o îmbinare perfectă a fețelor cu talpa se execută o serie de operații specifice cum ar fi: însemnarea conturului tălpii pe fețe, scămoșarea rezervei de tras, ungerea cu soluție a rezervei de tras, fixat și presat talpă în vederea lipirii.

La asamblarea prin coasere există mai multe sisteme de confecționare:

- CR (cusut talpă pe ramă), CB (cusut talpă prin brant), IF (încălțăminte flexibilă la care talpa și rama se cos pe marginea fețelor la mașina de cusut talpă pe dinafară).

La asamblarea prin injecție sau vulcanizare o caracteristică este faptul că utilajele de injecție a tălpii sau de vulcanizat au o matriță formată dintr-un ansamblu de 2, 3 piese și un calapod metalic pe care se îmbracă încălțăminte exact ca un ciorap. Piesele matriței împreună cu calapodul pe care se află încălțăminte închid între ele un spațiu în care se introduce amestecul de soluție pentru vulcanizat sau injectat talpă.

COMUNICAREA INTERACTIVĂ LA LOCUL DE MUNCĂ

Descriere

Unitatea descrie competența necesară utilizării și adaptării limbajului specific industriei ușoare, în situații diverse și participării constructive la discuții pe teme profesionale în cadrul echipei de lucru.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Preia informații	1.1. Informațiile preluate sunt relevante pentru activitatea desfășurată. 1.2. Primirea de informații se realizează ori de câte ori este nevoie, pentru asigurarea continuității fluxului tehnologic. 1.3. Sursele de informare sunt identificate și utilizate corect.
2. Transmite informații	2.1. Informațiile solicitate sunt oferite prompt și corect. 2.2. Informațiile sunt transmise clar și la obiect. 2.3. Informațiile sunt transmise utilizând terminologia de specialitate.
3. Participă la dialoguri pe teme profesionale	3.1. Problemele profesionale sunt discutate și rezolvate printr-o manieră acceptată de toți membrii echipei. 3.2. Participarea la discuții în grup se face cu respectarea opiniilor celorlalți colegi. 3.3. Punctele de vedere proprii sunt exprimate clar, corect și la obiect.

Gama de variabile

Surse de informații: documentația produsului care este în fabricație, instrucțiuni și proceduri de lucru.

Metode de comunicare: comunicare verbală, scrisă

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- procesul tehnologic-proceduri specifice,
- terminologia de specialitate

La evaluare se va urmări:

- capacitatea de sintetizare a informațiilor transmise
- capacitatea de identificare și utilizare corectă a surselor de informații
- capacitatea de transmitere a informațiilor solicitate cu utilizarea corectă a terminologiei specifice
- modul de adresare și formulare a ideilor;
- claritatea cu care utilizează limbajul specific locului de muncă.

UNITATEA 2

EFFECTUAREA MUNCII ÎN ECHIPĂ

Descriere

Unitatea descrie competența necesară lucrului ca membru al unei echipe și participării la realizarea obiectivelor acesteia.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică rolul și sarcinile în cadrul echipei	<p>1.1. Rolul și sarcinile în cadrul echipei sunt identificate în corelație cu obiectivele de îndeplinit.</p> <p>1.2. Atribuțiile specifice fiecărui membru al echipei sunt stabilite de comun acord, în funcție de indicațiile șefului direct.</p> <p>1.3. Termenele de realizare a sarcinilor individuale sunt identificate în timp util în scopul încadrării în sarcinile echipei.</p>
2. Efectuează munca în echipă	<p>2.1. Sarcinile individuale sunt îndeplinite în conformitate cu obiectivul echipei.</p> <p>2.2. Eventualele necorelări ale activității proprii cu activitatea celorlalți membri ai echipei sunt soluționate în timp util.</p> <p>2.3. Sarcinile individuale în cadrul echipei se realizează cu seriozitate</p> <p>2.4. Sarcinile individuale sunt îndeplinite cu încadrarea în normele de lucru și de timp prestabilite.</p>

Gama de variabile

Membrii echipei: colegi, șeful de echipă

Ghid pentru evaluare

Sunt necesare cunoștințe privind :

- componența echipei
- rolurile membrilor echipei
- obiectivul echipei;
- documentația lucrării și normele specifice de lucru;

La evaluare se urmărește :

- capacitatea de integrare într-un colectiv și de colaborare cu ceilalți membri ai echipei
- capacitatea individuală de preluare și executare a sarcinilor încredințate, într-un interval de timp prestabilit, în corelare cu obiectivul general al echipei și în strânsă legătură cu atribuțiile membrilor echipei.

UNITATEA 3

APLICAREA NPM și NPSI

Descriere

Unitatea descrie competența necesară aplicării și respectării NPM și NPSI specificul locului de muncă.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Aplică NPM	1.1. Normele de protecție a muncii sunt aplicate în conformitate cu specificul locului de muncă. 1.2. Normele de protecție a muncii sunt respectate pe toată perioada de desfășurare a activității. 1.3. Echipamentul de protecție este complet, conform lucrărilor de executat. 1.4. Echipamentul de protecție este întreținut și păstrat în conformitate cu procedura specifică locului de muncă. 1.5. Situațiile periculoase sunt identificate și raportate cu promptitudine persoanelor abilitate, conform reglementărilor de la locul de muncă. 1.6. Securitatea activității desfășurate este asigurată prin respectarea sistemului de avertizare.
2. Aplică normele NPSI	2.1. Normele de PSI sunt aplicate conform specificului locului de muncă. 2.2. Normele PSI sunt aplicate cu rigurozitate pe toată perioada de desfășurare a activității. 2.3. Starea tehnică a echipamentelor de stingere a incendiilor este verificată periodic, în conformitate cu normele specifice. 2.4. Riscul de incendiu este identificat și raportat cu promptitudine persoanelor cu răspundere în domeniu.
3. Aplică proceduri de urgență	3.1. Primul ajutor este acordat rapid și corect în conformitate cu tipul accidentului produs. 3.2. Procedurile de urgență sunt aplicate rapid și cu luciditate, în ordinea prestabilită prin reglementările interne, în funcție de specificul locului de muncă. 3.3. Echipamentele de stingere a incendiilor sunt utilizate corect și cu promptitudine, în funcție de natura incendiului. 3.4. Evacuarea se face în conformitate cu planurile afișate la loc vizibil.

Tălpuiitor industrial – 8 unități

Gama de variabile

Echipament de protecție a muncii: halat, batic, încălțăminte de protecție

Norme de protecția muncii și pentru prevenirea și stingerea incendiilor:

- Norme generale de protecție a muncii;
- NSSM pentru industria confecțiilor din textile, blană și piele;
- Norme generale PSI.

Situații periculoase: scurt circuite, pericol de incendiu ne-electric, defectarea mașinilor, calamități naturale etc.

Sisteme de avertizare:

- instrucțiunile de folosire ale mașinilor și normele specifice de securitate a muncii la mașinile de pregătit;
- plăcuțe avertizoare diverse.

Echipamente pentru prevenirea și stingerea incendiilor:

- hidranți;
- stingătoare cu dioxid de carbon, spumă, pulbere etc.

Tipuri de accidente posibile:

- accidente mecanice produse de părțile în mișcare ale mașinilor de pregătit;
- accidente electrice produse de echipamentele electrice ale mașinilor de pregătit etc.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

- NPM și NPSI generale
- NPM și NPSI specifice locului de muncă
- Echipamentul de protecție și modul de întrebuințare
- Caracteristicile toxice, inflamabile și explozibile ale materialelor utilizate
- Materiale și echipamente pentru stingere a incendiilor
- Proceduri de urgență în caz de incendii și calamități naturale
- Măsuri de acordare a primului ajutor

La evaluare se urmărește :

- capacitatea de aplicare corectă a normelor de protecție a muncii și de prevenire și stingere a incendiilor;
- capacitatea de aplicare promptă și cu luciditate a procedurilor de urgență
- modul de utilizare a utilajelor cu respectarea NPM și NPSI ;
- capacitatea de acordare a primului ajutor în caz de accident;
- capacitatea de decizie și de reacție în situații neprevăzute.

UNITATEA 4

PLANIFICAREA ACTIVITĂȚII PROPRII

Descriere

Unitatea descrie modul de identificare a sarcinilor de lucru și de planificare a activității proprii.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică activitățile proprii	1.1. Activitățile proprii sunt identificate în timp util, la începutul programului de lucru. 1.2. Operațiile de executat sunt stabilite conform prevederilor documentației tehnologice și procedurilor de lucru. 1.3. Activitățile proprii sunt identificate cu responsabilitate.
2. Stabilește ordinea operațiilor de executat	2.1. Ordinea operațiilor este stabilită în funcție de obiectivul urmărit. 2.2. Ordinea operațiilor este stabilită corect, în conformitate cu fazele procesului tehnologic. 2.3. Succesiunea operațiilor este stabilită pe baza documentației tehnice.

Gama de variabile

Activități proprii:

- analiza documentației tehnice referitoare la procesul tehnologic și la metodele prevăzute în instrucțiunile de lucru;
- verificarea asigurării cu materiile prime și materialele necesare desfășurării normale a activității, în structura sortimentală și calitatea prevăzută în documentația tehnică.
- verificarea modului în care locul de muncă este asigurat cu dispozitive și utilaje specifice operației ce trebuie executată.
- corelarea timpilor necesari realizării operațiilor din procesul tehnologic cu sarcinile zilnice de producție.

Obiective de urmărit:

- realizarea sarcinilor de producție în mod operativ,
- încadrarea în normele de productivitate prevăzute în fișa normelor de muncă
- realizarea produselor la nivelul calitativ impus de normativele de calitate specifice.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele se referă la:

- procesul tehnologic;
- documentația tehnologică, procedurile de lucru
- interpretarea prevederilor din normativele de calitate

La evaluare se urmărește:

- capacitatea de identificare corectă și rapidă a activităților proprii și de încadrare în termenele stabilite;
- capacitatea de identificare a activității proprii în conformitate cu prevederile documentației tehnologice și ale procedurilor de lucru
- acuratețea în stabilirea ordinii operațiilor de executat, în conformitate cu etapele procesului tehnologic

UNITATEA 5

PREGĂTIREA OPERAȚIILOR DE TĂLPUIRE A ÎNCĂLȚĂMINTEI

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru efectuarea operațiilor de tălpuire în conformitate cu specificațiile documentației tehnice a produsului.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Identifică elementele de prelucrat	<p>1.1. Elementele de prelucrat sunt identificate în funcție de tipul și modelul încălțăminteii.</p> <p>1.2. Elementele de prelucrat sunt identificate în funcție de succesiunea operațiilor prevăzute în documentația tehnică.</p> <p>1.3. Elementele de prelucrat sunt identificate în funcție de necesarul stabilit în programul zilnic de fabricație.</p> <p>1.4 Identificarea se face cu atenție și responsabilitate, elementele de prelucrare necorespunzătoare fiind înlocuite cu promptitudine.</p> <p>1.5 Elementele de prelucrat sunt identificate cu atenție, în conformitate cu sistemul de confecționare folosit.</p>
2. Reglează utilajele	<p>2.1. Utilajele pentru scămoșarea fețelor în porțiunea rezervei de tras pe calapod se reglează în funcție de materialele folosite.</p> <p>2.2. Utilajele pentru injectarea, vulcanizarea tălpilor se reglează la temperaturile prevăzute în cartea tehnică în funcție de compoziția amestecului de injectat sau de vulcanizat.</p> <p>2.3. Utilajele de cusut ramă, brant, talpă se reglează ținând cont de proprietățile materialelor</p> <p>2.4. Utilajele de cusut se reglează în funcție de tipul de tălpuire și destinația cusăturii.</p> <p>2.5. Utilajele se reglează cu atenție ori de câte ori este nevoie.</p>
3. Amenajează locul de muncă	<p>3.1. Locul de muncă este astfel amenajat încât să corespundă ca organizare și dotare cu utilaje operațiilor de tălpuire a încălțăminteii.</p> <p>3.2. Locul de muncă este amenajat prin amplasarea rațională a utilajelor astfel încât să se asigure deservirea lor cât mai eficientă.</p> <p>3.3. Elementele de prelucrat și dispozitivele utilizate sunt așezate în ordinea succesiunii procesului tehnologic prevăzut în documentația tehnică.</p> <p>3.4. Elementele de prelucrat și dispozitivele sunt astfel așezate încât să asigure folosirea judicioasă a spațiului de producție.</p> <p>3.5. Elementele de prelucrat și dispozitivele sunt astfel așezate încât să fie ușor manipulate de executant.</p>

Tălpuiitor industrial – 8 unități
Gama de variabile

Elemente de prelucrat: -fețe de încălțăminte trase pe calapod, branț, talpă, ramă, glenc, umplutură.
-materiale: soluții de uns talpă și fețe de încălțăminte înainte de lipire soluții pentru vulcanizat, injectat talpă ață cusut talpă, scoabe, cuie

Tipul încălțăminteii:

- a.** după destinație:
- cizme, bocanci, ghete, pantofi, sandale, papuc;
 - încălțăminte pentru copii, adolescenți, femei, bărbați;
 - încălțăminte sport, elegantă, de protecție, militară.
- b.** după sistemul de confecție:
- cu talpă lipită
 - încălțăminte tubulară
 - cu talpă cusută
 - cu talpă injectată, vulcanizată.

Sisteme de confecționare a încălțăminteii

C.B. – încălțăminte cu talpă cusută prin branț;

C.R. – încălțăminte cu talpă cusută pe ramă;

R.I. – încălțăminte cu ramă întoarsă;

I.F. – încălțăminte flexibilă;

I.L. – încălțăminte cu talpă lipită;

I.V. – încălțăminte cu talpă vulcanizată;

I.J. – încălțăminte cu talpă injectată;

I.T. – încălțăminte tubulară;

T.B. – încălțăminte cu fețele trase prin branț;

I.I. – încălțăminte întoarsă;

I.C. – încălțăminte cu talpă bătută în cuie;

R.S. – încălțăminte cu rama fixată în scoabe

Operațiile specifice etapei de tălpuire a încălțăminteii:

- Pentru sistemul IL (încălțăminte lipită) și IT (încălțăminte tubulară):

Operații de pregătire:

- scămoșat talpa;
- spălat, halogenat talpa;
- scămoșat, corectat cute în rezerva de tras;
- însemnat conturul tălpii pe fețe;
- scămoșat și periat în regiunea rezervei de tras;
- uns fețe în rezerva de tras;
- uns talpă;
- reactivat fețe și talpă;

Operații de tălpuire:

- fixat, presat talpă;
- scos calapod.

- Pentru sistemul IF (încălțăminte flexibilă):

- fixat talpă prin lipire sau cu cuie;
- tăiat șanțul pe talpă;

Tălpuiitor industrial – 8 unități

- cusut talpă pe marginea răsfrântă a fețelor;
- netezit talpă;
- uscat încălțăminte.
- Pentru sistemul CB (talpă cusută prin brant):
 - tăiat surplus marginea fețelor;
 - așezat glenc și umplutură;
 - fixat talpa pe încălțăminte;
 - deschis șanț pentru cusătură în talpă;
 - scos calapod;
 - cusut talpă prin brant;
 - închis șanțul din talpă;
 - netezit talpa;
 - uscat încălțăminte.
- Pentru sistemul CR (cusut ramă):
 - tăiat surplus marginea fețelor;
 - cusut rama de ridicătura branțului;
 - tăiat surplus ramă;
 - ciocănit rama, fixat rama la spate;
 - scos cuie din brant;
 - fixat glenc și pus umplutura;
 - aplicat talpa prin lipire sau cu cuie;
 - cusut talpă pe ramă;
 - închiderea șanțului cusăturii;
 - netezit, uscat talpă.
- Pentru sistemul IV (încălțăminte cu talpă vulcanizată) și IJ (încălțăminte cu talpă injectată):
 - scămoșat în regiunea rezervei de tras;
 - uns fețe în regiunea rezervei de tras (pentru sistemul IV);
 - vulcanizat, injectat talpa.

Tipuri de tălpuire:

- prin coasere;
- prin lipire;
- prin vulcanizare;
- prin injecție;
- prin coasere și lipire.

Scopul operațiilor de tălpuire: obținerea de încălțăminte finită, cu rezistență la purtare, comodă, igienică.

Dispozitive specifice:

- dispozitiv pentru însemnat conturul fețelor pe talpă;
- dispozitiv pentru fixat talpa pe fețe;
- clește, ciocan cizmăresc, texier;
- pensule pentru uns fețe și talpă;
- creioane pentru însemnat talpă pe fețe;

Utilaje specifice:

- mașină de preformat ștaif;
- mașină de scămoșat rezerva de tras a fețelor;
cu rolă hârtie abrazivă – rolă plastic; cu bandă de șlefuit
- mașină de scămoșat talpă;
- mașină (tunel-aparat) de reactivat soluția de lipit;
- mașină de presat talpă;
- mașină de cusut ramă de ridicătura branțului (sistem CR)

Tălpuitor industrial – 8 unități

- mașină de tăiat surplusul ramei (sistem CR);
- mașină de ciocănit ramă;
- mașină de ornamentat ramă prin zințare (sistem CR);
- mașină de tăiat marginea tălpii și a șanțului în talpă (sistem RI și IF);
- mașină de cusut talpă pe dinafară pe ramă (sistem IF, CR);
- mașină de cusut talpă pe dinăuntru prin branț (sistem CB);
- mașină de netezit talpă (sistem CR, RI, IF);
- mașină de injectat talpă pe încălțăminte
- presă de vulcanizat talpă pe încălțăminte;

Tipuri de reglaje:

- tensiunea aței și mărimea pasului cusăturii la mașina de cusut talpă;
- temperatura de uscare a tălpilor;
- temperatura de reactivare a soluției de lipit;
- temperatura de vulcanizare, de injectare a tălpilor;
- presiunea și durata de presare a tălpilor;

Elemente necorespunzătoare:

- fețe trase neuniform pe calapod;
- fețe trase cu cute vizibile;
- fețe neîmperecheate;
- tălpi de nuanțe diferite;
- tălpi cu defecte vizibile (ciupituri, grosimi diferite, etc.);

Proprietățile materialelor:

- grosime;
- densitate.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- elementele de prelucrat ale ansamblului superior și inferior la toate tipurile de încălțăminte;
- operațiile specifice etapei de tălpuire a încălțăminte;
- materiale necesare pentru realizarea operațiilor de tălpuire
- dispozitive și utilaje specifice pentru tălpuirea încălțăminte;
- reglajele utilajelor specifice;
- documentația tehnică;

La evaluare se va urmări:

- conștiințozitatea și atenția cu care se documentează asupra operațiilor ce urmează a se executa în vederea tălpuirii încălțăminte, precum și a dispozitivelor și utilajelor specifice folosite.
- procedurile de lucru și documentația tehnică la efectuarea operațiilor pregătitoare;
- capacitatea de selecție a elementelor ce urmează a fi prelucrate, în funcție de prevederile documentației tehnice, a tipului de încălțăminte, sistem de confecționare.
- capacitatea de a regla utilajele specifice funcție de elementele ce urmează a fi prelucrate.

UNITATEA 6
EXECUTAREA OPERAȚIILOR DE TĂLPUIRE A ÎNCĂLȚĂMINTEI

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru executarea operațiilor de tălpuire a încălțăminteii pentru realizarea produsului finit în condiții de calitate, estetică și rezistență la purtare.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Pregătirea elementelor pentru tălpuit	<p>1.1. Elementele pentru tălpuit sunt pregătite în funcție de sistemul de confecționare a încălțăminteii.</p> <p>1.2. Scămoșarea fețelor în regiunea rezervei de tras se execută cu precizie astfel încât scămoșarea să fie perpendiculară pe suprafața rezervei.</p> <p>1.3. Ungerea cu adezivi a elementelor de tălpuit se execută cu respectarea semnelor de delimitare a suprafețelor ce trebuie unse.</p> <p>1.4. Fixarea glencului și punerea umpluturii se execută cu profesionalism pentru mărirea rezistenței la purtare și creșterea gradului de confort a încălțăminteii.</p> <p>1.5. Elementele pentru tălpuit unse, sunt supuse operației de reactivare a adezivului în vederea asigurării unei bune lipiri prin folosirea aerului cald sau a radiațiilor infraroșii.</p> <p>1.6. Pregătirea elementelor pentru tălpuit se face ținând cont de toate proprietățile subansamblelor.</p>
2. Execută operația de tălpuire a încălțăminteii	<p>2.1. Așezarea tălpiei în regiunea vârfului și pe tot restul încălțăminteii se execută cu precizie pentru a asigura simetria atât în lungime cât și în lățime.</p> <p>2.2. Lipirea tălpiei se execută cu atenție prin presarea uniformă a întregii suprafețe a tălpiei.</p> <p>2.3. Coaserea tălpilor pe ramă se execută cu profesionalism, cu respectarea riguroasă a conturului tălpiei și a lungimii pasului de cusătură.</p> <p>2.4. Coaserea tălpilor prin branț se execută cu atenție pentru a asigura străpungerea integrală a grosimii branțului și a tălpiei.</p> <p>2.5. Tălpuirea încălțăminteii prin vulcanizare sau injectare se execută cu respectarea temperaturilor și a duratelor de vulcanizare sau injectare.</p> <p>2.6. Operația de tălpuire se execută cu respectarea parametrilor de calitate, a caracteristicilor și proprietăților pieselor din subansamblu, prevăzuți în documentația tehnică.</p> <p>2.7. Operația de tălpuire se execută folosindu-se toate utilajele și dispozitivele specifice, reglate corespunzător.</p>
3. Predă produsele tălpuite	<p>3.1. Produsele tălpuite sunt predate ritmic, pe tot parcursul programului de lucru pentru finisare, terminare.</p> <p>3.2. Produsele tălpuite sunt predate după ce au fost împerecheate funcție de proprietățile subansamblelor..</p> <p>3.3. Produsele tălpuite sunt predate în totalitate și la termen conform programului de producție.</p>

Tălpuiitor industrial – 8 unități

Gama de variabile

Unitatea se aplică la personalul ce lucrează la operația de tălpuire, din cadrul firmelor producătoare de încălțăminte și atelierele care confecționează încălțăminte la comandă.

Munca se desfășoară individual.

Elemente pentru tălpuit: - fețe de încălțăminte trase pe calapod, branț, talpă, ramă, glenc, umplutură.

- materiale: soluții de uns talpă și fețe de încălțăminte înainte de lipire
- soluții pentru vulcanizat, injectat talpă
- ață cusut talpă, scoabe, cuie

Sisteme de confecționare a încălțăminte:

C.B. – încălțăminte cu talpă cusută prin branț;

C.R. – încălțăminte cu talpă cusută pe ramă;

R.I. – încălțăminte cu ramă întoarsă;

I.F. – încălțăminte flexibilă;

I.L. – încălțăminte cu talpă lipită;

I.V. – încălțăminte cu talpă vulcanizată;

I.J. – încălțăminte cu talpă injectată;

I.T. – încălțăminte tubulară;

T.B. – încălțăminte cu fețele trase prin branț;

I.I. – încălțăminte întoarsă;

I.C. – încălțăminte cu talpă bătută în cuie;

R.S. – încălțăminte cu rama fixată în scoabe

Operații de pregătire a elementelor pentru tălpuit:

- scămoșat talpa;
- spălat, halogenat talpa;
- scămoșat, corectat cute în rezerva de tras;
- însemnat conturul tălpii pe fețe;
- scămoșat și periat în regiunea rezervei de tras;
- uns fețe în rezerva de tras;
- uns talpă;
- reactivat fețe și talpă;
- tăiat șanțuri pe talpă;
- așezat glenc și umplutură;
- tăiat surplus marginea fețelor;

Operații de tălpuire:

- fizat, presat talpă;
- cusut talpă;
- netezit talpă;
- injectat talpă;
- vulcanizat talpă;

Dispozitive specifice:

- dispozitiv pentru însemnat conturul fețelor pe talpă;
- dispozitiv pentru fixat talpa pe fețe;
- clește, ciocan cizmăresc, texier;
- pensule pentru uns fețe și talpă;
- creioane pentru însemnat talpă pe fețe;

Utilaje specifice:

- mașină de preformat ștaif;

Tălpuitor industrial – 8 unități

- mașină de scămoșat rezerva de tras a fețelor;
 - o cu rolă hârtie abrazivă – rolă plastic; cu bandă de șlefuit
- mașină de scămoșat talpă;
- mașină (tunel-aparat) de reactivat soluția de lipit;
- mașină de presat talpă;
- mașină de cusut ramă de ridicătura branțului (sistem CR)
- mașină de tăiat surplusul ramei (sistem CR);
- mașină de ciocănit ramă;
- mașină de ornamentat ramă prin zințare (sistem CR);
- mașină de tăiat marginea tăpii și a șanțului în talpă (sistem RI și IF);
- mașină de cusut talpă pe dinafară pe ramă (sistem IF, CR);
- mașină de cusut talpă pe dinăuntru prin branț (sistem CB);
- mașină de netezit talpă (sistem CR, RI, IF);
- mașină de injectat talpă pe încălțăminte
- presă de vulcanizat talpă pe încălțăminte;

Tipuri de reglaje:

- tensiunea aței și mărimea pasului cusăturii la mașina de cusut talpă;
- temperatura de uscare a tăpii;
- temperatura de reactivare a soluției de lipit;
- temperatura de vulcanizare, de injectare a tăpii;
- presiunea și durata de presare a tăpii;

Proprietățile subansamblelor: culoare, nuanță, mărime, tipul încălțăminte, sistemul de confecționare, materiale folosite, forma calapodului, destinația încălțăminte.

În funcție de caracteristicile lor, piesele din subansamblu au următoarele proprietăți:

- caracteristici fizice: lungime, lățime, grosime, arie, masă, densitate, permeabilitate (la apă, la vapori, la aer)
- caracteristici mecanice: rezistență la rupere, alungirea, rezistență la sfâșiere, la cusătură, rezistență la uzura prin frecare, rigiditate, flexibilitate, duritate.
- comportament la agenți fizico-chimici: variația temperaturii, influența radiațiilor, influența proceselor biochimice, influența factorilor chimici.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- elemente pentru tălpuit;
- dispozitive și utilaje folosite la executarea operațiilor de tălpuire;
- tipuri de reglaje ale utilajelor specifice;
- procesul tehnologic al operațiilor de tălpuire;
- proceduri specifice de lucru la operațiile de tălpuire;
- sisteme de confecționare a încălțăminte;
- documentația tehnică;

La evaluare se va urmări:

- îndemânarea și dexteritatea cu care mănuiește mijloacele de muncă la executarea operațiilor de tălpuire;
- acuratețea și corectitudinea cu care respectă prevederile documentației tehnice la executarea operațiilor de tălpuire;
- spiritul de observație și responsabilitatea cu care respectă parametrii de calitate a lucrărilor executate;

UNITATEA 7
CONTROLUL CALITĂȚII ÎNCĂLȚĂMINTEI TĂLPUITE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru efectuarea corespunzătoare a verificării calității încălțămintei care a fost supusă operațiilor de tălpuire.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Controlează încălțămintea tălpuită	<p>1.1. Încălțămintea care a fost supusă operațiilor de tălpuire este controlată cu atenție pentru stabilirea conformității cu cerințele de calitate din documentația tehnică.</p> <p>1.2. Controlul încălțămintei tălpuite are în vedere respectarea delimitării suprafețelor unse cu adezivi și a cantității de adeziv depusă în vederea lipirii tălpii.</p> <p>1.3. Încălțămintea tălpuită este controlată utilizându-se instrumente de măsurat specifice.</p> <p>1.4. Controlul încălțămintei tălpuite are în vedere respectarea conturului tălpii de către cusătură, la încălțămintea cu talpă cusută.</p> <p>1.5. Încălțămintea tălpuită este controlată, urmărindu-se toate elementele relevante pentru împerechere.</p>
2. Remediază neconformitățile	<p>2.1. Scămoșările vizibile pe fețe peste porțiunea rezervei de tras sunt remediate cu promptitudine.</p> <p>2.2. Eventualele pete de soluții de pe suprafața vizibilă a încălțămintei sunt curățate cu atenție.</p> <p>2.3. Talpa fixată necorespunzător pe încălțămintă este remediată cu profesionalism.</p> <p>2.4. Piesele de încălțămintă ce prezintă neconformități iremediabile sunt înlocuite cu promptitudine.</p>
3. Verifică piesele remediate	<p>3.1. Fețele remediate sunt verificate vizual, în corelație cu natura defectului corectat.</p> <p>3.2. Piesele folosite pentru înlocuirea celor care nu mai pot fi remediate sunt verificate cu atenție și profesionalism.</p> <p>3.3. Piesele remediate sau înlocuite sunt verificate dacă respectă parametrii de calitate prevăzuți de documentația tehnică.</p>

Gama de variabile

Instrumente de măsurat: micrometru, centimetru.

Elemente relevante: mărime, culoare, nuanță, înălțime ștaif.

Neconformități: talpă fixată parțial, cu dezlipiri, talpă fixată strâmb, fețe de încălțămintă pătate cu soluție sau scămoșate peste semnul permis.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare se referă la:

- instrucțiuni și proceduri de lucru;
- documentația tehnică;
- utilizarea sculelor și dispozitivelor specifice;
- utilizarea instrumentelor de măsură și control specifice.

La evaluare se urmărește :

- precizia și acuratețea în executarea operațiilor de tălpuire;
- operativitatea în rezolvarea neconformităților;
- puterea de concentrare, atenția acordată sarcinii de lucru;
- simțul estetic în efectuarea remedierilor;
- capacitatea de a aplica soluția optimă de remediere.

UNITATEA 8
ÎNTREȚINEREA UTILAJELOR SPECIFICE OPERAȚIILOR DE TĂLPUIRE

Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru efectuarea operațiilor de menținere a funcționalității dispozitivelor și utilajelor specifice operației de tălpuire.

Elemente de competență	Criterii de realizare
1. Verifică starea de funcționare a utilajelor	<p>1.1. Utilajele sunt verificate zilnic, la începutul programului de lucru, din punct de vedere al integrității și montării corecte a accesoriilor necesare operațiilor de tălpuire.</p> <p>1.2. Starea de funcționare a utilajelor este verificată pentru determinarea conformității cu specificațiile din documentația tehnică a utilajelor.</p> <p>1.3. În cazul apariției semnelor de uzură, componentele sunt selecționate cu discernământ, în vederea recondiționării sau casării și înlocuirii lor.</p> <p>1.4. Starea de funcționare a utilajelor este verificată astfel încât să se încadreze în limitele parametrilor impuși, asigurând nivelul de productivitate prevăzut în normele de muncă.</p>
2. Aplică procedurile de întreținere	<p>2.1. Dispozitivul de acționare al presei se curăță zilnic prin suflare cu aer comprimat.</p> <p>2.2. Mașina de cusut talpă se curăță de depunerile tehnologice, se degresează și se unge la sfârșitul programului de lucru.</p> <p>2.3. Matrițele pentru injectat, vulcanizat talpă sunt curățate de resturile de materiale rezultate după injectare, vulcanizare.</p> <p>2.4. Matrițele pentru injectat, vulcanizat sunt degresate cu o soluție de silicon care nu permite aderența amestecului de injectat pe matriță.</p>
3. Remediază defecțiunile minore	<p>3.1. Defecțiunile minore sunt remediate utilizând sculele din dotare.</p> <p>3.2. Remedierea defecțiunilor minore este realizată conform instrucțiunilor de lucru și în limita atribuțiilor înscrise în fișa postului.</p> <p>3.3. Defecțiunile minore sunt remediate astfel încât modul de funcționare al utilajului să se încadreze în parametrii tehnici.</p>
4. Informează asupra defecțiunilor complexe ale utilajelor	<p>4.1. Informarea asupra defecțiunilor complexe se face în vederea remedierii rapide a acestora de către personalul specializat.</p> <p>4.2. Informarea privind defecțiunile complexe este clară, la obiect, fiind menționate toate elementele relevante pentru executarea reparațiilor.</p> <p>4.3. Informarea asupra defecțiunilor complexe se realizează cu promptitudine, ori de câte ori este nevoie.</p>

Tălpuitor industrial – 8 unități

Gama de variabile

Dispozitive și accesorii specifice:

- dispozitiv pentru însemnat conturul fețelor pe talpă;
- dispozitiv pentru fixat talpa pe fețe;
- clește, ciocan cizmăresc, texier;
- pensule pentru uns fețe și talpă;
- creioane pentru însemnat talpă pe fețe;

Utilaje specifice:

- mașină de preformat ștaif;
- mașină de scămoșat rezerva de tras a fețelor;
 - o cu rolă hârtie abrazivă – rolă plastic; cu bandă de șlefuit
- mașină de scămoșat talpă;
- mașină (tunel-aparat) de reactivat soluția de lipit;
- mașină de presat talpă;
- mașină de cusut ramă de ridicătura branțului (sistem CR)
- mașină de tăiat surplusul ramei (sistem CR);
- mașină de ciocănit ramă;
- mașină de ornamentat ramă prin zințare (sistem CR);
- mașină de tăiat marginea tăpii și a șanțului în talpă (sistem RI și IF);
- mașină de cusut talpă pe dinafară pe ramă (sistem IF, CR);
- mașină de cusut talpă pe dinăuntru prin branț (sistem CB);
- mașină de netezit talpă (sistem CR, RI, IF);
- mașină de injectat talpă pe încălțăminte
- presă de vulcanizat talpă pe încălțăminte;

Proceduri de întreținere:

- curățarea utilajului de praf și deșeuri tehnologice, degresarea și ungerea mecanismelor;

Deșeuri tehnologice: depuneri de scamă, resturi de material etc.

Materiale utilizate pentru întreținerea utilajului: cârpe de șters, lavete, bureți etc.

Echipamente pentru întreținere: pistoale de aer comprimat, aspirator de praf etc;

Substanțe folosite pentru întreținere: petrol, ulei de ungere pentru mecanisme fine.

Defecțiuni minore: dereglarea presiunii și timpului de presare a tăpii;

ruperea, îndoirea acului de cusut talpă;

tensionarea defectuoasă a aței de cusut;

dereglarea timpului și temperaturii de injecție și vulcanizare a tăpii;

Piese ce se pot defecta:

- manometru de reglare a presiunii;
- mecanismul de prindere a acului de cusut;
- mecanismul de alimentare cu ață;
- acele de cusut;
- rezistențele electrice pentru temperatura de vulcanizat sau injectat;

Scule pentru remedierea defecțiunilor minore:

- șurubelniță;
- buton de reglare a presiunii;

Defecțiuni complexe: defectarea mecanismului de presare a tăpii;

defectarea sistemului de perforare și transport la mașinile de cusut talpă;

Tălpuitor industrial – 8 unități

defectarea mecanismului acului la mașinile de cusut talpă;
defectarea mecanismului de închidere a matrițelor în jurul calapodului;
defectarea mecanismului de reglare a temperaturii de injecție și
vulcanizare;

Persoane abilitate/specializate: lăcătușul de linie, electricianul de linie.

Elemente relevante: tipul utilajului, simptome în funcționare, contextul defectării sau al deteriorării etc.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele se referă la:

- formele de manifestare a defectelor mașinilor și utilajelor;
- tipurile de defecțiuni întâlnite;
- normele tehnice specifice privind întreținerea, curățirea și repararea mașinilor și utilajelor cu care operează, a parametrilor de lucru;
- operațiile simple din cadrul reviziilor.

La evaluare se urmăresc:

- rigurozitatea, seriozitatea, vigilența și responsabilitatea cu care asigură și menține funcționalitatea și curățenia utilajului;
- conștiinciozitatea și corectitudinea cu care curăță utilajul la predarea schimbului;
- promptitudinea cu care anunță orice defecțiune tehnică dificil de soluționat.
- aplicarea normelor tehnice privind întreținerea și repararea mașinilor și utilajelor, la locul de muncă;