

Trăgător fețe pe calapod - 8 unități

## **STANDARD OCUPAȚIONAL**

**Ocupația :**

**TRĂGĂTOR FEȚE PE CALAPOD**

**Domeniul:** Industria ușoară, a pielăriei și încălțăminteii

**Cod COR : 8266.08**

**2004**

Trăgător fețe pe calapod - 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 - inginer confecționar încălțăminte  
- președinte - ORGANIZAȚIA PATRONALĂ PIELĂRIE - ÎNCĂLȚĂMINTE „OP-PINC”
- Doru Lascu - inginer confecționar încălțăminte  
președinte - FEDERAȚIA SINDICATELOR DIN PIELĂRIE – ÎNCĂLȚĂMINTE „PIELARUL”
- Maria Gaprini - inginer confecționar textile  
președinte – FEDERAȚIA PATRONALĂ A INDUSTRIEI UȘOARE „FEPAIUS”

**Standard ocupațional : TRĂGĂTOR FEȚE PE CALAPOD**

**UNITĂȚI DE COMPETENȚĂ**

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

## Descrierea ocupației

Ocupația se referă la activitatea de tragere a fețelor de încălțăminte pe calapod, care cuprinde o serie de operații la începutul procesului tehnologic menite să conducă la obținerea conturului adecvat al încălțăminteii înainte de aplicarea tălpii.

Activitatea presupune efectuarea operației de pregătire a calapoadelor care sunt uneltele principale cu ajutorul cărora fețelor de încălțăminte li se dă forma necesară.

Folosirea lor ușurează asamblarea pieselor părții de jos cu ale părții de sus urmărind forma dată prin confecționare. Calapoadele se confecționează din lemn sau mase plastice și trebuie să aibă suprafața netedă pentru a nu se deforma fețele ele fiind împerecheate prin confruntarea numerelor de mărime, de model și de lărgime înscrise pe corpul calapodului. Calapoadele urmează un ciclu de producție trecând de la o operație la alta până la terminarea încălțăminteii.

Următoarea operație constă în fixarea provizorie a branțului pe calapod cu ajutorul scoabelor (clemelor) din sârmă sau bandă adezivă. Operația se poate executa manual sau mecanic. Branțul trebuie să fie centrat perfect pe calapod, conturul lui să se suprapună perfect peste conturul calapodului.

În timpul operației de tragere pe calapod, fețele încălțăminteii trebuie să preia forma calapodului. În vederea atingerii acestui scop anumite zone de piele trebuie să se alungească, iar altele să preia forma calapodului, astfel porțiunea vârfului se întărește prin aplicarea bombeului, care se lipește prin presare la cald, iar regiunea călcâiului se întărește prin fixarea ștaifului interior între fețe și căptușeală urmând preformarea și formarea prin întindere pe calapod a acestuia.

Sucesiunea operațiilor de formare prin întindere pe calapod este următoarea: tragerea fețelor în regiunea căputei, în regiunea laterală (părți) și în regiunea călcâiului. Fețele se așază pe calapod împerecheate, numărul lor de mărime trebuind să fie identic cu al calapodului. Pentru a efectua în bune condiții fixarea fețelor pe calapod în regiunea căputei acestea se vor umezi și se vor trage astfel încât să nu se formeze cute la vârf, iar rezerva de tras lateral și în regiunea călcâiului trebuie să fie întinsă pe calapod, bine lipită pe branț și nu se admit diferențe de înălțime în regiunea călcâiului.

Din cauza multiplelor eforturi și aglomerări de material pe porțiune de încălțăminte apar cute și neuniformități, acestea se elimină prin ciocănire, care se execută manual sau mecanic.

## UNITATEA 1

### 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
<b>1. Preia informații</b>	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.
<b>2. Transmite informații</b>	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.
<b>3. Participă la dialoguri pe teme profesionale</b>	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
<b>1. Identifică rolul și sarcinile în cadrul echipei</b>	1.1.Rolul și sarcinile în cadrul echipei sunt identificate în corelație cu obiectivele de îndeplinit. 1.2.Atribuțiile specifice fiecărui membru al echipei sunt stabilite de comun acord, în funcție de indicațiile șefului direct. 1.3.Termenle de realizare a sarcinilor individuale sunt identificate în timp util în scopul încadrării în sarcinile echipei.
<b>2. Efectuează munca în echipă</b>	2.1.Sarcinile individuale sunt îndeplinite în conformitate cu obiectivul echipei. 2.2.Eventualele necorelări ale activității proprii cu activitatea celorlalți membri ai echipei sunt soluționate în timp util. 2.3.Sarcinile individuale în cadrul echipei se realizează cu seriozitate. 2.4.Sarcinile individuale sunt îndeplinite cu încadrarea în normele de lucru și de timp prestabilite.

#### *Gama de variabile*

Membrii echipei: colegi, șeful de echipă

#### *Ghid pentru evaluare*

Cunoștințele necesare se referă la:

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

La evaluare se va urmări :

- 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
<b>1. Aplică NPM</b>	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.
<b>2. Aplică NPSI</b>	2.1. Normele 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.
<b>3. Aplică proceduri de urgență</b>	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.

Trăgător fețe pe calapod - 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 se referă la:

- 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 va urmări :

- 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
<b>1. Identifică activitățile proprii</b>	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.
<b>2. Stabilește ordinea operațiilor de executat</b>	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 necesare se referă la:

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

La evaluare se va urmări:

- 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 TRAGERE A FEȚELOR DE ÎNCĂLȚĂMINTE PE CALAPOD**

**Descriere**

Unitatea descrie competența necesară pentru efectuarea operațiilor de tragere pe calapod a fețelor de încălțăminte în conformitate cu specificațiile documentației tehnice a produsului.

Elemente de competență	Criterii de realizare
<b>1. Identifică piesele componente ale încălțăminteii.</b>	1.1. Piesele sunt identificate în funcție de modelul și forma calapodului. 1.2. Piesele sunt identificate în funcție de materiile și materialele încorporate. 1.3. Piesele ce urmează a fi trase pe calapod sunt identificate în funcție de mărime. 1.4. Piesele sunt identificate în funcție de programul zilnic de fabricație.
<b>2. Stabilește condițiile tehnice</b>	2.1. Tipul utilajelor pentru operațiile de tragere pe calapod se stabilesc în funcție de sistemul de confecționare al încălțăminteii. 2.2. Tipul dispozitivelor specifice, necesare locului de muncă se stabilește în funcție de natura și complexitatea operației de executat. 2.3. Condițiile tehnice sunt stabilite în funcție de tipul încălțăminteii de confecționat. 2.4. Stabilirea condițiilor tehnice se face în corelație cu prevederile documentației tehnice.
<b>3. Stabilește condițiile organizatorice</b>	3.1. Condițiile organizatorice se stabilesc în concordanță cu prevederile documentației tehnice 3.2. Stabilirea locului și modului de așezare al obiectului muncii la locul de muncă se face pentru a asigura folosirea rațională a spațiului de producție. 3.3. Stabilirea modului de amplasare al utilajelor la locul de muncă se face în vederea asigurării reducerii distanțelor de deplasare ale executantului și ale obiectelor muncii. 3.4. Modul de așezare a obiectelor muncii și a utilajelor se stabilește în vederea asigurării unor condiții de muncă raționale și securitate deplină. 3.5. Condițiile organizatorice sunt stabilite în funcție de tipul încălțăminteii de confecționat.
<b>4. Pregătește parcul de calapoade</b>	4.1. Calapoadele sunt pregătite în funcție de forma și modelul încălțăminteii ce urmează a fi confecționată. 4.2. Cantitatea de calapoade este pregătită cu responsabilitate pentru un ciclu întreg de fabricație. 4.3. Suprafața calapoadelor este pregătită astfel încât să nu deterioreze sau deformeze fețele de încălțăminte în timpul prelucrării. 4.4. Calapoadele sunt pregătite cu atenție, pentru realizarea unor perechi cu dimensiuni similare. 4.5. Calapoadele defecte sunt înlocuite cu promptitudine.

Trăgător fețe pe calapod - 8 unități

**Gama de variabile**

Piese de tras pe calapod: piesele părții de sus a încălțăminteii asamblate între ele - fețele cusute, piesele părții de jos a încălțăminteii prelucrate – branț, ștaif, bombeu.

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
  - cu talpă cusută
  - încălțăminte tubulară
  - cu talpă injectată, vulcanizată.

Materii prime:

- pentru partea de sus a încălțăminteii: piei flexibile tăbăcite de bovine, porcine, cabaline, caprine, ovine, înlocuitori de piei pe bază de materiale sintetice sau produse textile;
- pentru partea de jos a încălțăminteii: piei rigide tăbăcite pentru încălțăminte cu talpă cusută sau piei rigide tăbăcite pentru încălțăminte cu talpă lipită, piei porcine tăbăcite pentru confecționarea branțurilor, înlocuitori pe bază de cauciuc sau de materiale sintetice pentru fabricarea tălpilor și a tocurilor.

Materiale:

- pentru partea de sus a încălțăminteii: tricotel din fire naturale sau sintetice, țesături din fire naturale sau sintetice, văluri etc;
- pentru partea de jos a încălțăminteii: texon, carton dur, mucava.

Semifabricate:

- fețe de încălțăminte confecționate
- tălpi și branțuri prefabricate.

Sistemele 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

Operații de tragere a fețelor de încălțăminte:

- pregătirea calapoadelor;
- fixarea branțului pe calapod;
- pregătirea și condiționarea fețelor pentru tragerea pe calapod;
- fixarea fețelor de branț în regiunea călcâiului;

### Trăgător fețe pe calapod - 8 unități

- prinderea fețelor pe calapod;
- tragerea fețelor în părți;
- tragerea vârfului încălțăminte;
- tragerea călcâiului;
- ciocănirea încălțăminte;
- uscarea încălțăminte;

### Prevederi din documentația tehnică:

- o descrierea pieselor componente ale încălțăminte
- o descrierea materiilor prime și a materialelor încorporate
- o caracteristicile materiilor prime și a materialelor încorporate.
- o modul de prelucrare și procesul tehnologic.
- o utilajele și dispozitivele specifice pentru fiecare operație din procesul tehnologic.
- o parametrii tehnologici de reglare a utilajelor.
- o condiții de calitate.

### Dispozitive și utilaje folosite la efectuarea operațiilor de tragere a fețelor de încălțăminte pe calapod:

- falț pentru tras lateral;
- sulă;
- fier de călcat manual;
- masă cu ștender pentru tras lateral;
- clește, ciocan;
- cuțit cizmăresc;
- mașina de fixare brant pe calapod;
- mașina de tras (fixat) vârf pe calapod prin lipire;
- mașina de preformat porțiunea călcâiului (ștaifului);
- mașina de tras în părți prin lipire cu role;
- mașina de tras călcâi;
- mașina de tăiat surplusul marginii fețelor, pentru sistemele de confecție:
  - o C.R. - talpă cusută pe ramă;
  - o R.I. - ramă întoarsă pe marginea fețelor și a tălpii.

### ***Ghid pentru evaluare***

#### Cunoștințele necesare se referă la:

- detaliile care compun ansamblul superior și inferior la toate tipurile de încălțăminte;
- tipurile de operații de tragere și sistemele de confecționare;
- tipurile de materiale auxiliare și semifabricatele necesare pentru realizarea operațiilor de tragere a fețelor de încălțăminte pe calapod;
- tipurile de dispozitive și utilaje specifice;
- documentația tehnică.

#### La evaluare se va urmări:

- conștiinciozitatea și atenția cu care se documentează asupra operațiilor ce urmează a se executa în vederea tragerii pe calapod a fețelor de încălțăminte.
- capacitatea de selecție a pieselor care necesită operații de pregătit în vederea tragerii pe calapod a fețelor de încălțăminte, în funcție de prevederile documentației tehnice, a tipului de încălțăminte, sistem de confecționare și materiale folosite.
- acuratețea cu care urmărește procesul tehnologic, procedurile de lucru și documentația tehnică la efectuarea operațiilor pregătitoare;
- atenția cu care identifică piesele componente ale încălțăminte
- profesionalismul ca care stabilește condițiile tehnice necesare operațiilor de tragere a fețelor de încălțăminte pe calapod.

**UNITATEA 6**  
**EXECUTAREA OPERAȚIILOR DE TRAGERE A FEȚELOR DE**  
**ÎNCĂLȚĂMINTE PE CALAPOD**

**Descriere**

Unitatea descrie competența necesară pentru realizarea operațiilor de tragere a fețelor de încălțăminte pe calapod astfel încât să se asigure rezistența, estetica și parametrii de calitate impuși de documentația tehnică.

<b>Elemente de competență</b>	<b>Criterii de realizare</b>
<b>1. Reglează utilajele</b>	<p>1.1. Reglarea utilajelor și dispozitivelor se face cu responsabilitate, respectând prevederile din documentația tehnică.</p> <p>1.2. Mașina de fixat brant pe calapod se reglează în funcție de grosimea materialului folosit.</p> <p>1.3. Mașina de tras vârf prin lipire se reglează în funcție de forma și mărimea calapodului.</p> <p>1.4. Dispozitivul de alimentare cu adeziv a mașinii de tras vârf se reglează astfel încât să asigure o fixare corespunzătoare a fețelor pe calapod.</p> <p>1.5. Mașina de tras călcâi se reglează astfel încât așezarea fețelor pe calapod să fie uniformă și fără goluri.</p> <p>1.6. Mașinile se reglează în funcție de caracteristicile și proprietățile pieselor și subsansamblelor.</p>
<b>2. Execută operația de tragere a fețelor pe calapod</b>	<p>2.1. Executarea operației de tragere a fețelor pe calapod se realizează ținând cont de proprietățile subsansamblelor.</p> <p>2.2. Tragerea fețelor pe calapod se execută în funcție de tipul și sistemul de confecționare al încălțăminteii.</p> <p>2.3. Așezarea fețelor pe calapod se face în funcție de numărul de mărime care trebuie să fie identic cu cel al calapodului.</p> <p>2.4. Prinderea fețelor de calapod se face prin fețe, căptușeli și brant, uniform, în ambele părți ale vârfului.</p> <p>2.5. Tragerea fețelor pe calapod în regiunile laterale se execută în vederea asigurării unei mulări corecte a fețelor în porțiunea de mijloc a încălțăminteii.</p> <p>2.6. Tragerea fețelor pe calapod în regiunea vârfului se execută cu atenție, pentru a evita formarea cutelor.</p> <p>2.7. Tragerea în regiunea călcâiului se execută cu precizie pentru a asigura strângerea, mularea, așezarea și fixarea fețelor pe brant.</p>
<b>3. Predă produsele executate</b>	<p>3.1. Predarea produselor se face pe tot parcursul zilei de muncă, conform sistemului de organizare a producției.</p> <p>3.2. Predarea se face continuu, pereche cu pereche, în sistemul de organizare pe linii de fabricație, în flux variabil cu ritm reglat.</p> <p>3.3. Predarea produselor se face pe comandă sau lot, în cazul organizării producției pe grupe de mașini.</p> <p>3.4. Predarea produselor se face cu promptitudine, la termenul stabilit.</p>

**Gama de variabile**

Caracteristicile pieselor:

- caracteristici fizice: lungime, lățime, grosime, arie, masă, densitate, permeabilitate (la apă, la vaporii, la aer)
- caracteristici mecanice: rezistență la rupere, alungirea, rezistență la sfâșiere, la cusătură, rezistență la uzura prin frecare, rigiditate, flexibilitate, duritate.

Trăgător fețe pe calapod - 8 unități

- comportament la agenți fizico-chimici: variația temperaturii, influența radiațiilor, influența proceselor biochimice, influența factorilor chimici.

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

Dispozitive și utilaje folosite la efectuarea operațiilor de tragere a fețelor de încălțăminte pe calapod:

- falț pentru tras lateral;
- sulă;
- fier de călcat manual;
- masă cu ștender pentru tras lateral;
- clește, ciocan;
- cuțit cizmăresc;
- mașina de fixare brant pe calapod;
- mașina de tras (fixat) vârf pe calapod prin lipire;
- mașina de preformat porțiunea călcâiului (ștaifului);
- mașina de tras în părți prin lipire cu role;
- mașina de tras călcâi;
- mașina de tăiat surplusul marginii fețelor, pentru sistemele de confecție:
  - o C.R. - talpă cusută pe ramă;
  - o R.I. - ramă întoarsă pe marginea fețelor și a tălpii.

Tipuri de reglaje ale utilajelor:

- reglarea adâncimii de pătrundere a texurilor (cuielor) sau scoabelor, funcție de grosimea materialelor fixate;
- reglarea cantității necesare de adeziv la operațiile de tragere prin lipire;
- reglarea presiunii și temperaturii de lucru;
- reglarea funcție de forma și mărimea calapoadelor;

### ***Ghid pentru evaluare***

Cunoștințele necesare se referă la:

- detaliile care compun ansamblul superior și inferior al încălțăminte;
- operațiile de pregătire și executarea a tragerii pe calapod a fețelor de încălțăminte;
- dispozitive și utilaje specifice folosite;
  
- procesul tehnologic corespunzător operațiilor de tragere a fețelor pe calapod;
  
- parametrii de calitate prevăzuți în documentația tehnică;
- documentația tehnică.

La evaluare se va urmări:

- conștiinciozitatea și atenția în documentarea asupra operațiilor de tragere ce urmează a se executa;
- responsabilitatea și tenacitatea cu care efectuează verificarea mașinilor și echipamentelor înainte de utilizare;
- îndemânarea și precizia cu care mănuieste mijloacele de muncă la executarea operațiilor de tragere;
- acuratețea, corectitudinea și rigurozitatea cu care respectă prevederile documentației tehnice la executarea operațiilor de tragere.
- spiritul de observație, vigilența, responsabilitatea cu care respectă parametrii de calitate a lucrărilor executate.
- Promptitudinea cu care predă la termenul stabilit, produsele executate

## UNITATEA 7

### CONTROLUL CALITĂȚII FEȚELOR TRASE PE CALAPOD

#### Descriere

Unitatea descrie competența necesară pentru efectuarea corespunzătoare a verificării calității pieselor de încălțăminte care au fost supuse operațiilor de tragere pe calapod.

Elemente de competență	Criterii de realizare
<p><b>1. Controlează fețele trase pe calapod</b></p>	<p>1.1. Fețele trase pe calapod sunt controlate prin sondaj, ori de câte ori este nevoie.                      1.2. Fețele trase pe calapod sunt controlate în vederea realizării unor perechi simetrice.                      1.3 Controlul fețelor trase pe calapod se face având în vedere toate tipurile de neconformități.                      1.4. Fețele trase pe calapod sunt controlate în vederea obținerii egalității de înălțime între piciorul drept și stâng.</p>
<p><b>2. Remediază neconformitățile</b></p>	<p>2.1. Neconformitățile sunt remediate cu promptitudine, ori de câte ori este nevoie.                      2.2. Cutele exterioare ale fețelor trase pe calapod sunt îndepărtate prin ciocănire.                      2.3. Fețele trase pe calapod care nu sunt întinse corespunzător sunt remediate prin aburire și călcare.                      2.4. Remedierea neconformităților se face cu atenție și profesionalism.</p>
<p><b>3. Verifică modul de remediere al fețelor trase pe calapod</b></p>	<p>3.1. Fețele de încălțăminte remediate sunt comparate permanent cu mostra omologată a produsului.                      3.2. Verificarea fețelor remediate se face în conformitate cu parametrii de calitate prevăzuți în documentația tehnică.                      3.3. Fețele remediate sunt verificate vizual sau cu instrumente de măsurat în conformitate cu natura defectului corectat.                      3.4. Fețele remediate sunt verificate cu atenție și profesionalism.</p>

#### *Gama de variabile*

Tipuri de neconformități:

- branș și fețe fixate necentrat pe calapod;
- fețe trase asimetric pe calapod;
- fețe trase care prezintă cute în regiunea vârfului sau în părți;
- fețe trase care nu sunt perfect întinse și mulate în regiunea călcâiului;

Trăgător fețe pe calapod - 8 unități

- diferențe de înălțime;

Piese trase pe calapod: piesele componente ale părții de sus a încălțăminteii îmbinate cu piesele părții de jos a încălțăminteii.

Instrumente de măsurat: micrometru, centimetru.

Elemente relevante: mărime, culoare, nuanță, desen, grosime, spic, presaj (pentru piesele părții de sus), mărime (pentru piesele părții de jos), destinație.

### ***Ghid pentru evaluare***

Cunoștințele necesare se referă la:

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

La evaluare se va urmări:

- precizia și acuratețea în verificarea operațiilor de tragere a fețelor pe calapod;
- 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 TRAGERE A**  
**FETELOR PE CALAPOD**

**Descriere**

Unitatea descrie competența necesară pentru efectuarea operațiilor de mentinere a funcționalității dispozitivelor și utilajelor specifice operației de tragere a fețelor pe calapod.

<b>Elemente de competență</b>	<b>Criterii de realizare</b>
<b>1. Verifică starea de funcționare a utilajelor</b>	<p>1.1. Utilajele sunt verificate zilnic din punct de vedere al integrității și montării corecte a accesoriilor necesare operațiilor de tras.</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. Starea de funcționare a utilajelor este verificată astfel încât să se asigure parametrii luați în calcul la stabilirea regimului de lucru.</p> <p>1.4. În cazul apariției semnelor de uzură, componentele dispozitivelor sau utilajelor sunt selecționate cu discernământ, în vederea recondiționării sau casării și înlocuirii lor .</p>
<b>2. Aplică procedurile de întreținere</b>	<p>2.1. Procedurile de întreținere a utilajelor sunt aplicate permanent, cu conștiinciozitate pentru a evita defectarea utilajelor.</p> <p>2.2. Deșeurile tehnologice sunt obligatoriu eliminate de pe utilaj, la încheierea procedurii de lucru și la predarea schimbului.</p> <p>2.3. Motorul utilajului se curăță zilnic, prin suflare cu aer comprimat.</p> <p>2.4. Curățenia tuturor componentelor utilajului este păstrată în permanență, prin folosirea unor materiale, echipamente și substanțe specifice.</p> <p>2.5. Piese componente ale utilajelor care sunt supuse proceselor de frecare în timpul lucrului sunt degresate și unse cu uleiuri specifice, după curățirea deșeurilor tehnologice.</p>
<b>3. Remediază defecțiunile minore</b>	<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. Remedierea neconformităților se face cu promptitudine asigurând încadrarea utilajului în parametrii tehnologici înscrși în cartea tehnică.</p>
<b>4. Informează asupra defecțiunilor complexe ale utilajelor</b>	<p>4.1. Informarea asupra defecțiunilor complexe se realizează cu promptitudine, pentru remedierea rapidă a acestora de către personalul specializat.</p> <p>4.2. Defectarea utilajelor este raportată persoanelor abilitate.</p> <p>4.3. Informarea privind defecțiunile este clară, la obiect, fiind menționate toate elementele relevante pentru executarea reparațiilor.</p>

Trăgător fețe pe calapod - 8 unități

### ***Gama de variabile***

Utilaje pentru operațiile de tras: mașina de tras călâi, mașina de tras vârf, mașina de fixare brant pe calapod, mașină de ciocănit, etc;

Deșeuri tehnologice: resturi de material, cuie, resturi de termociment, depuneri de praf etc.

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

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

Echipamente/scule: pistoale de aer comprimat, pensulă fină etc;

Defecțiuni minore ale utilajelor pentru operațiile de tras: reglaje necorespunzătoare, înfundarea cu cuie a alimentatorului sau a furtunurilor de ghidare a acestora, înfundarea furtunurilor de termociment.

Defecțiuni complexe: defecțiuni ale sistemelor hidraulice sau pneumatice, defecțiuni electrice sau electronice, ruperea șeii de așezare, nesincronizarea diverselor operații efectuate de mașină, defecțiuni ale sistemelor de transport.

Persoane abilitate: lăcătușul de linie, electricianul de linie.

Elemente relevante: tipul utilajului, simptome în funcționare (mașina nu fixează în mod corespunzător fețele pe brant, fețele se rup, rămâne gol între fețe și calapod etc), contextul defectării sau al deteriorării etc.

### ***Ghid pentru evaluare***

Cunoștințele necesare se referă la:

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

La evaluare se va urmări:

- 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 dispozitivelor și utilajelor, la locul de muncă;