

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

STANDARD OCUPATIONAL

Ocupația: Tâmplar

Domeniul: Industria prelucrătoare

București 1997

Unitatea pilot:

ALPROM, Pitești

Standard aprobat COSA la data de 26-06-1997

Cod COSA: J - 164

© copyright 1997 , COSA - U.C.S.T.

Toate drepturile asupra acestui document sunt rezervate.

Acesta nu poate fi reprodus parțial sau integral, nu poate fi folosit sau citat în alte lucrări fara acordul COSA.

Tâmplar

UNITĂȚILE DE COMPETENȚĂ

Domeniile de competență

Unitățile de competență

Competențe fundamentale

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

Competențe specifice

Ambalarea corpurilor de mobilier
Aplicarea normelor de tehnica securității muncii
Asamblarea elementelor masive
Asamblarea elementelor și subansamblelor
Confecționarea ambalajelor pentru corpurile de mobilier
Croirea materialului lemnos
Finisarea elementelor, subansamblelor și ansamblelor
Interpretarea desenului tehnic
Pregătirea furnirelor estetice și a înlocuitorilor
Pregătirea panourilor din PAL pentru furniruire
Prelucrarea mecanică a panourilor din PAL furniruit
Prelucrarea mecanică a semifabricatelor din lemn masiv

Aplicarea formei de lucru în echipă

Nu este specificată descrierea unității

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

Gama de variabile

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

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

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

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

cunoașterea ansamblului de operații executate de echipă;

cunoașterea succesiunii operațiilor;

cunoașterea folosirii dotației specifice fiecărei operații;

cunoașterea normelor NTS și PSI.

Aptitudini necesare:

spirit de întraajutorare (echipă);

promptitudine;

capacitate de adaptare.

—

Aplicarea normelor și principiilor de protecție a muncii

Nu este specificată descrierea unității

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

Gama de variabile

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

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

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

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

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

cunoașterea echipamentului de protecție;

cunoașterea planului de evacuare al fabricii, atelierului;

cunoașterea procedurilor de urgență, de prim ajutor și evacuare.

—

Aplicarea procedurilor de calitate

Nu este specificată descrierea unității

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

Gama de variabile

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

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

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

cunoașterea cerințelor de calitate pentru materia primă și materialele utilizate;
cunoașterea cerințelor de calitate pentru lucrările executate;
cunoașterea sculelor și echipamentelor în vederea asigurării unor lucrări de calitate;
cunoașterea standardelor de calitate pentru maestru și dacă este cazul și pentru operatori.

—

Comunicarea interactivă la locul de muncă

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Comunică informații despre sarcini, posibilități, evenimente, legate de locul de muncă	1.1. Utilizează metoda de comunicare corespunzătoare situației date : discuții de la om la om, rapoarte scrise sau verbale. 1.2. Identifica și utilizează sursele corecte de informare. 1.3. Informațiile sunt selectate și analizate corespunzător. 1.4. Ascultă interlocutorul fără a-l întrerupe. 1.5. Utilizează limbajul specific activității pe care o desfășoară. 1.6. Când este necesar dă rapoarte scrise sau verbale. 1.7. Comunicarea se face atât în situații familiare, cât și nefamiliare și atât cu indivizi bine cunoscuți, cât și mai puțin cunoscuți.
2. Participă la discuțiile în grup pentru a obține rezultate corespunzătoare în muncă.	2.1. Caută răspunsuri și le oferă partenerilor de discuții. 2.2. Participă constructiv la îndeplinirea sarcinilor echipei. 2.3. Contribuțiile constructive se fac în termenii procesului de producție despre care se discută.
3. Prezintă altora opiniile grupului.	3.1. Comunica deschis părerile și dorințele altora. 3.2. Părerile și opiniile sunt înțelese și respectate.

Gama de variabile

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

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

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

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

cunoașterea și utilizarea limbajului specific domeniului;
modul în care trebuie condusă o discuție de la om la om;
stilul de comunicare funcție de situație și interlocutor;
modul în care trebuie răspuns la problemele ridicate în discuții;
respectul și înțelegerea față de părerile altor persoane.

Aptitudini necesare:

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

Planificarea sarcinilor și a timpului de muncă

Nu este specificată descrierea unității

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

Gama de variabile

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

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

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

cunoașterea sarcinilor și a timpului alocat;

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

Totodată sunt necesare aptitudini privind:

aprecierea corectă a complexității sarcinilor;

aprecierea corectă a timpului necesar;

atenție;

puterea de previzionare a eventualelor perturbații în producție;

revizuirea planificării și adaptarea din mers la situații neprevăzute apărute.

—

Ambalarea corpurilor de mobilier

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ

1. Organizarea locului de muncă

CRITERII DE REALIZARE

1.1. Se informează cu atenție asupra produsului ce urmează a fi ambalat cât și modul de ambalare a lui pentru a lua măsurile necesare.

1.2. Efectuează aprovizionarea cu cutiile de ambalaj necesare, materialele de ambalare, materialele de umplere a golurilor dintre produs și cutia de ambalaj în funcție de forma produsului și materialele de consolidare a cutiilor de ambalare.

1.3. Introduce în corpul de mobilier instrucțiunile de asamblare a corpurilor demontabile și a accesoriilor necesare executării lor sau alte accesorii ce nu se montează pe corpuri datorită locului lor pe suprafața corpului de mobilier, în conformitate cu procedura de lucru.

1.4. Apropie corpul de ambalat la locul de ambalare, consolidează politele, ușile, cornișele în interiorul corpului sau pe corp pentru a nu se deteriora în timpul transportului, conform tehnologiei.

1.5. Asigură protecția corpului prin acoperire cu material corespunzător, în funcție de distanța și condițiile în care se face transportul mobilierului, introducerea materialelor de umplutură și consolidare în locul de ambalare adecvat .

1.6. Introduce și asigură așezarea perfectă a corpului de mobilier în locul de ambalare adecvat și consolidează cutia de ambalare conform crintelor proiectantului.

1.7. Execută lipirea capacului al cutiei de ambalaj în modul cerut de beneficiar sau de sistemul practicat în fabrica respectivă.

1.8. Lipește pe cutia de ambalaj etichetele necesare pentru poziționarea, modul de transport și depozitarea corespunzătoare a ambalajului.

1.9. Poziționează corpul de ambalat pe suporti speciali și în poziția indicată prin etichetele lipite pe suprafața ambalajului pentru a nu aduce deteriorări produsului.

Gama de variabile

Unitatea se aplică tâmplarului universal pentru efectuarea operației de confecționarea ambalajelor pentru mobilă în fabricile de mobilă și alte produse finite din lemn, ateliere de tâmplărie.

Materia primă și materialele folosite: carton stratificat în 3 - 5 straturi pentru cutii, folie din plastic, colțare din polistiren, lemn sau carton, foiță hârtie mătase, săculeți pentru feronerie, sfoară, bandă adezivă, capse, instrucțiuni de ambalare la produsele demontabile.

Utilajele: mașini de biguit, pistoale de capsat, dispozitive de aplicat hârtie adezivă și bandă adezivă, etc.

Procedeele: debitarea și biguirea cartoanelor pentru formarea cutiilor, așezarea corpurilor sau subansamblelor în cutii pentru a elimina orice risc de deteriorare în timpul transportului, protejarea corpurilor.

Lucrul se efectuează individual pentru corpurile mici și în echipă pentru piesele mari (dulapuri, paturi, biblioteci, etc).

Ghid pentru evaluare

Evaluarea competențelor din această unitatea se poate efectua prin:

teste orale;

autoevaluare;

observarea realizării activității;

rapoarte.

Cunoștințe necesare despre:

echipamentul folosit pentru biguire, capsare, etc.

materialele de ambalaj folosite;

tehnologia de ambalare.

Aptitudini:

conștiinciozitate.

Aplicarea normelor de tehnica securității muncii

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Asigură respectarea regulilor de protecția muncii	1.1. Studiază cu atenție legislația de protecția muncii necesară activității specifice. 1.2. Participă la toate instructajele periodice de protecția muncii specifice locului de munca pentru însușirea cât mai corectă a acestora. 1.3. Folosește echipamentul de protecție din dotare conform instrucțiunilor primite. 1.4. Respecta cu strictete simbolurile de protecție de la locul de munca și întreține materialul din dotare.
2. Informarea avariilor apărute la locul de muncă	2.1. Verifică cu atenție existența materialelor de protecție la preluarea locului de munca și raportează aspectele identificate șefului ierarhic superior. 2.2. În cazul apariției avariilor din cauza echipamentelor sau materialelor de protecție, întreprinde măsurile de urgență necesare și raportează pentru acordarea ajutorului necesar.

Gama de variabile

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

Unitatea se referă la cunoașterea și aplicarea normelor și principiilor de tehnica securității muncii, cerință obligatorie în orice activitate de producție, atât pentru om cât și pentru mijloacele fixe utilizate.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

legislația de protecția muncii;

însușirea și aplicarea instructajelor de protecția muncii la care a participat;

folosirea și întreținerea corespunzătoare a echipamentelor de protecția muncii;

mașinile cerute pentru cazuri de urgență și acordarea primului ajutor.

Aptitudini necesare:

operativitate;

conștiinciozitate;

promptitudine

—

Asamblarea elementelor masive

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Pregătirea elementelor pentru asamblare	1.1. Sortează elementele pentru a nu introduce elemente cu defecțiuni de prelucrare sau ale materialului. 1.2. Efectuează împerecherea elementelor după culoare și desenul fibrelor lemnului pentru a crea un aspect plăcut al ansamblului pe care îl formează. 1.3. Poziționează piesele în ordinea asamblării pentru a ușura și micșora
2. Asamblarea elementelor din lemn masiv	2.1. Pregătește piesele pentru asamblarea elementelor în funcție de mărimea subansamblului și forma lui. 2.2. Curăță locașurile îmbinărilor pentru a nu duce la degradarea reperelor. 2.3. Aplică adezivii necesari pentru încheiere pe îmbinări și formarea produsului finit. 2.4. Introduce produsul în utilaj/ dispozitiv și efectuează strângerea acestuia, conform procedurilor specifice, pregătindu-l pentru încheiere. 2.5. Scoate produsul din presa, înlătura surplusul de adeziv și corectează

Gama de variabile

Unitatea se aplică tâmplarului universal care efectuează operația de asamblare a elementelor din lemn masiv din fabricile de mobilă, ateliere tâmplărie și alte tehnici de produse finite din lemn.

Materialele folosite sunt adezivi organici și anorganici, aplicați la cald sau la rece, șuruburile, cuiele și feroneria. Utilajele folosite sunt presele pe poziție și prin trecere cu strângere manuală, mecanică sau pneumatică, precum și aparatura portativă de găurit și înșurubat.

SDV-urile sunt în principal reprezentate de verificatoare pentru unghiuri și verificatoare pentru dimensiunile corpurilor.

Munca se desfășoară în echipă, majoritar și chiar în bandă.

Ghid pentru evaluare

Evaluarea competenței în această unitate se poate face prin:

teste orale;

auto-evaluare;

observarea realizării activității;

raportare.

Persoana evaluată trebuie să aibă cunoștințe despre: adezivi folosiți la asamblare, echipamentul și aparatura pentru asamblare, tehnologia de lucru, normele NST și PSI.

Aptitudini:

conștiinciozitate;

îndemănare.

Asamblarea elementelor și subansamblelor

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Organizarea locului de muncă	<p>1.1. Se informează cu atenție asupra produsului care se execută, din planurile de operații cu desenele tehnice ale produsului și elementelor componente precum și de la nivelul ierarhic superior.</p> <p>1.2. Aprovizionează locul de muncă cu reperatele componente ale produsului în ordinea în care sunt necesare operațiile care se execută asupra lor.</p> <p>1.3. Aprovizionează locul de muncă cu materialele și sculele necesare</p>
2. Pregătirea pentru montaj a elementelor	<p>2.1. Așează piesele pe masa de lucru în poziția adecvată pentru a executa operația necesară.</p> <p>2.2. Poziționează salonul pe piesă și montează accesoriile care sunt indicate pentru a executa operația de montaj.</p>
3. Montarea corpului de mobilier	<p>3.1. Poziționează toate elementele componente ale corpului de mobilier în poziția adecvată și execută eventual sortarea după textură pentru a executa operațiile următoare cât mai bine.</p> <p>3.2. Aplică adezivul, dacă este cazul, pe îmbinările elementelor în vederea asamblării elementelor în conformitate cu indicațiile permise.</p> <p>3.3. Asamblează elementele în maniera specifică, formând corpul propriu-zis de mobilier, executând și operațiile de ajustare acolo unde elementele nu se îmbină corect.</p> <p>3.4. Introduce corpul în presa, așezându-l în poziția adecvată și acționează asupra presei în maniera corespunzătoare.</p> <p>3.5. Verifică obținerea îmbinării perfecte a elementelor.</p> <p>3.6. Execută cu atenție sporită așezarea în poziția adecvată a corpului de mobilier după desfacerea lui din presă.</p>

4. Montarea pe corpul de mobilier a părților componente care nu necesită presarea

4.1. Introduce polițele în interiorul corpului de mobilier și le ajustează pentru a se crea funcționalitatea necesară.

4.2. Execută prinderea ușilor sortate pe corpul de mobilier cu ajutorul dispozitivelor adecvate și reglează planeitatea pentru obținerea aspectului plăcut vederii și a bunei funcționalități.

4.3. Fixează cornișa pe corpurile superioare prin prinderea definitivă sau provizorie, așa cum este prevăzut în planul de execuție, pentru a remedia neconcordanțele care apar.

4.4. Execută operațiunile de introducere a sertarelor în corpuri și le ajustează pentru o culisare cât mai perfectă.

4.5. Depistează și repară cu atenție micile defecte care au apărut în timpul executării montajului.

4.6. Intervine și rețușează pelicula de lac prin metodele cerute de pelicula de lac aplicată, defectele apărute de la finisare până la operațiunile definitive de montare, redând corpului de mobilier aspectul cerut de beneficiar.

4.7. Predă mobilierul organului de control al calității conform procedurilor de lucru și execută rețușurile acolo unde i se indică de către acesta sau demontarea dacă este cazul.

Gama de variabile

Unitatea se referă la tâmplarul mecanic pentru efectuarea operațiunii de asamblare a elementelor și subsansamblelor în fabricile de mobilă și alte produse finite din lemn, ateliere de tâmplărie.

Materia primă o reprezintă elementele prelucrate mecanic;

Materialele sunt adezivi și feroneria (balamale, trăgători, opritori, broaște, etc) șuruburi pentru lemne, cuie, capse.

Utilajele sunt în general presele pe poziție și prin trecere., precum și aparatură portativă de înșurubat și găurit.

SDV-urile sunt reprezentate în special de verificatoare specifice.

Procedeele de respectare a succesiunii fazelor de așezare a componentelor corpului de mobilă.

Ghid pentru evaluare

Evaluarea competențelor din această unitate se face prin:

teste orale;

autoevaluare;

observarea realizării activității;

rapoarte.

Cunoștințe necesare despre:

folosirea adezivilor pentru asamblări;

aplicarea tehnologiei corespunzătoare corpului de asamblat;

folosirea corespunzătoare a preselor și dispozitivelor de asamblat;

folosirea verificatoarelor în special pentru unghiurile drepte.

Aptitudini:

îndemânare,

perspicacitate.

–

Confecționarea ambalajelor pentru corpurile de mobilier

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Executarea cutiilor de ambalaj	<p>1.1. Asigură aprovizionarea ritmică a locului de muncă cu materialele corespunzătoare pentru a executa ambalajele respective.</p> <p>1.2. Studiază desenul de executare a ambalajelor pentru încadrarea în materialul corespunzător și în consumurile date.</p> <p>1.3. Reglează utilajul de croit materialul de ambalat în conformitate cu cerințele planului de operații.</p> <p>1.4. Execută operațiile de croire și biguire necesare pentru introducerea materialelor de ambalat în utilaj conform tehnologiei de lucru.</p> <p>1.5. Execută operația de capsare a ambalajului și îndepărtează surplusul de material de ambalat, conform tehnologiei de lucru.</p>

Gama de variabile

Unitatea se aplică tâmplarului universal pentru efectuarea operației de confecționarea ambalajelor pentru corpurile de mobilă în fabricile de mobilă și alte produse finite din lemn, ateliere de tâmplărie.

Materia primă și materialele: cutiile de ambalaj și materialele de consolidarea ambalajului, materialele de protecție a produselor în ambalaj, materiale pentru închiderea ambalajelor.

Tehnologia de ambalare cu protejarea corpurilor de mobilă ambalate.

Normele de consum prevăzute.

Pentru corpuri mici (noptiere, măsuțe, etc.) ambalajul se efectuează individual, pentru corpuri mari în echipă.

Ghid pentru evaluare

Evaluarea competențelor din această unitate se poate efectua prin:

teste orale;

autoevaluare;

observarea realizării activității;

rapoarte.

Cunoștințe necesare au ca obiect:

cunoașterea tehnologiilor de ambalare;

procedeele de consum de carton, foița de mătase, capse, bandă de lipit, etc.

Aptitudini:

conștiinciozitate;

îndemânare.

–

Croirea materialului lemnos

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ

1. Sortarea materialului lemnos

CRITERII DE REALIZARE

1.1. Primește verbal sau în scris sarcinile, instrucțiunile și procedurile de lucru în funcție de comanda pe care trebuie să o execute într-o anumită perioadă de timp.

1.2. Identifică corect sarcinile de efectuat în conformitate cu cerințele de fabricație.

1.3. Studiază materialul pentru a verifica încadrarea în caracteristicile dimensionale.

1.4. Analizează cu atenție calitatea materialului pentru a fi în conformitate cu clasa de calitate cerută conform documentului normativ în vigoare, pentru încadrarea în norma de consum.

2. Pregătirea utilajului

2.1 Se aprovizionează cu scule necesare operății de efectuat în conformitate cu crintele structurii de producție.

2.2. Verifică utilajul pentru a-i controla încadrarea în normele de tehnica securității muncii.

2.3. Montează cu atenție scula tăietoare pentru a realiza în condiții calitative operăția de croire în funcție de caracteristicile utilajului.

2.4. Controlează utilajul din punct de vedere electric prin efectuarea operății corespunzătoare de verificare.

2.5. Analizează vizual utilajul pentru depistarea disfuncționalităților mecanice.

2.6. Fixează prin acțiune manuală dispozitivul de măsură pentru stabilirea lungimii/ lățimii pieselor în conformitate cu cerința unui anumit program de fabricație indicat de persoana situată pe nivelul ierarhic superior

3. Organizarea locului de muncă

3.1. Își creează, îndepărtând orice obiect, spațiul necesar pentru lotizarea materialelor funcție de numărul de bucăți ce trebuie prelucrat și de dimensiunile corespunzătoare.

3.2. Se aprovizionează cu materialele pentru croire în funcție de dimensiunile elementelor produsului ce urmează a fi realizat.

3.3. Își procura materialul lemnos de prelucrat prin apropierea suportului corespunzător de material de locul de muncă.

4. Selectionarea materialului lemnos și croirea propriu zisă

4.1. Preia în maniera specifică materialul lemnos de pe suport, pentru a-l dimensiona în conformitate cu cerințele elementelor produsului respectiv.

4.2. Efectuează rețezarea prin acționarea utilajului manual, mecanic sau automat, respectând încadrarea în limitele dimensionale.

4.3. Dirijează către un anume amplasament materialul lemnos după rețezare, pregătindu-l pentru următoarea operație, în conformitate cu dimensiunile obținute.

4.4. Înlătură defectele materialului lemnos, având în vedere dimensiunea

Gama de variabile

Unitatea se aplică tâmplarului universal pentru efectuarea operației de croire în fabricile de mobilă, atelierele de tâmplărie și alte fabrici de produse finite din lemn;

Materia primă supusă croirii este cheresteaua de:

rășinoase (brad, molid, pin, larice);

foioase (fag, stejar, paltin, nuc, tei);

diverse esențe (plop, mesteacăn, arin, salcâm.

Clasele de calitate sunt standardizate.

Utilaje folosite pentru debitare sunt:

pentru spintecări - circulare simple, multiple cu și fără avans mecanic;

pentru retezări - circulare simple, pendula de acționare hidraulică, pendula mecanică, pendula cu semnalare optică

pentru marcarea defectelor;

pentru tăieri la contur și diverse tăieri - ferăstrăul panglică.

SDV-urile folosite:

scule la circulare - pânze cu diametrul de la 150 mm la 400 mm și pânze panglică la fierăstrăul panglică;

dispozitive de avans, de protecție, limitatoare lungime, lățimi;

verificatoare: metrul, șublerul.

Procedee de croire: spintecare - retezare; retezare - spintecare; tăiere după însemnare.

Norme specifice; tăiere în lungul fibrelor; încadrarea în randamente (randamente uzuale la fag 45 %; la rășinoase

50 - 67 %; la stejar 33,9 - 35,1 %; diverse 45 %.

Lucrul se efectuează individual cu excepția circularelor multiple care lucrează în formație de 2 oameni.

Ghid pentru evaluare

Evaluarea competențelor din această unitate se poate face prin:

teste orale;

auto-evaluare;

observarea realizării activității;

rapoarte;

Cunoștințe necesare:

clasele de calitate și dimensiunile standardizate la cherestea;

procedeele de croire - spintecare, retezare;

utilajele folosite - circulare de spintecat simple, multiple;

- circulare de retezat simple, multiple;

SDV-urile folosite.

—

Finisarea elementelor, subansamblelor și ansamblelor

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Pregătirea suprafețelor elementelor pentru finisat	<p>1.1. Se informează corect și cu atenție asupra produsului ce se execută și finisajul cerut.</p> <p>1.2. Primește de la laborator materialele preparate în conformitate cu cerințele beneficiarului.</p> <p>1.3. Aprovizionează locul de muncă cu reperate necesare a fi prelucrate.</p> <p>1.4. Execută operațiile de decolorare, băntuire, protejarea găurilor,</p>
2. Pulverizarea peliculei de lac pe suprafața reperelor	<p>1.1. Așează piesele în poziția ideală pentru a executa în condiții optime lăcuirea.</p> <p>2.2. Se aprovizionează cu cantitatea de lac necesară și preparată de laborator conform cerințelor produsului.</p> <p>2.3. Execută operația de reglare a aparatului de pulverizat în funcție de cantitatea de lac ce se pulverizează.</p> <p>2.4. Efectuează operația de pulverizare a lacului pe suprafața reperelor, ansamblelor sau subansamblelor în numărul de straturi cerut de tehnologia produsului respectiv sau locul reperului în produs.</p> <p>2.5. Execută operația de șlefuire, prin metode specifice, pentru obținerea unei suprafețe fine.</p>
3. Aplicarea peliculei de lac	<p>3.1. Se aprovizionează de la depozit cu cantitatea de lac necesară și compoziția preparată de laborator.</p> <p>3.2. Reglează mașina de turnat pentru obținerea pânzei de lac uniforme și de gramajul cerut prin tehnologia de finisare.</p> <p>3.3. Efectuează pornirea benzii alimentare a asinii precum și a pompei de transport a lacului în locul de turnare, alimentând mașina cu reperate care necesită această operație, conform procedurilor de lucru.</p> <p>3.4. Poziționează reperatele pe platforme speciale pentru uscarea peliculei de lac turnate, conform crintelor prelucrărilor ulterioare.</p>

Gama de variabile

Unitatea se aplică muncitorilor tâmplari care lucrează în sectorul de finisaj al fabricilor de mobilă, și alte produse finite din lemn, ateliere de tâmplărie, etc.

Materialele folosite: substanțe de decolorare (perhidrol), coloranți pe baza de apă sau solvenți (baițuri), lacuri transparente nitrocelulozice, carbamidice, poliesterice, poliuretanică, etc. cu luciu sau mate, ceruri, etc.

Utilaje folosite: aplicarea prin pulverizare se face în cabine de pulverizare cu pistoale de diverse tipuri cu și fără aer și prin roboți, turnarea se face în mașini de turnat lac cu 1-2 capete de turnare și imersia în căzi. Pulverizarea, turnarea și imersia pot fi realizate și în linii continue cu uscarea peliculei în tunele. Șlefuirea peliculei se face manual sau cu mașini prin trecere.

Operațiile sunt: pulverizarea, turnarea, imersia, șlefuirea peliculei.

Ghid pentru evaluare

Persoanele evaluate trebuie să cunoască:

echipamentul de pulverizare, turnare, imersie, șlefuirea peliculei;

materialele de colorare și lăcuire coloranți, baițuri, lacuri nitrocelulozice, poliesterice, poliuretanică, carbamidice, etc; abrazive cu granulație de 380 - 400;

tehnologia de finisare urmărind colorarea, decolorarea, lăcuirea și șlefuirea peliculei.

Aptitudini:

exigență și minuțiozitate;

vedere perfectă;

îndemănare._

Interpretarea desenului tehnic

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1 Analizarea desenului tehnic	1.1. Primește desenul tehnic și își clarifică cu atenție aspectele necesitate de cerințele produsului respectiv. 1.2. Analizează concentrat corectitudinea desenului tehnic.
2 Interpretarea desenului tehnic	2.1. Identifică corect reperetele, elementele, subansamblele componente ale produsului din desenul tehnic. 2.2. Analizează cotele, operațiile de executat și marcajele necesare pentru a asigura concordanța cu standardele în vigoare.

Gama de variabile

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

Unitatea se aplică interpretării desenului tehnic, și se referă la citirea, înțelegerea și analiza critică a acestuia, în vederea identificării elementelor, complexelor subansamblelor din produsele de executat;

Unitatea este obligatorie pentru toți lucrătorii din sectoarele menționate.

Ghid pentru evaluare

Cunoștințele necesare sunt:

regulile generale ale desenului tehnic;

cotarea în desenul tehnic specific domeniului;

înscrisura toleranțelor în desenele produsului;

scările uzuale în domeniul în care prezintă produsele și detaliile;

simbolurile pentru marcarea calității suprafețelor produselor de executat.

Aptitudini necesare:

capacitatea și înclinație tehnică;

perspicacitate;

rigurozitate.

—

Pregătirea furnirelor estetice și a înlocuitorilor

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Sortarea furnirelor estetice	<p>1.1. Se informează din documentele primite precum și de la nivelul ierarhic superior asupra furnirelor ce trebuie prelucrate în conformitate cu produsul de executat.</p> <p>1.2. Se aprovizionează cu furnire estetice din depozit în funcție de cantitate, produs și locul reperelor în produsul respectiv.</p> <p>1.3. Sortează furnirele estetice în funcție de structură, culoare, calitate în conformitate cu cerințele reperului respectiv.</p>
2. Prelucrarea furnirelor estetice	<p>2.1. Elimina defectele furnirelor din pachet prin retezarea și dimensionarea lor în funcție de lungimea reperului în scopul de a folosi cât mai economic întreaga cantitate de furnir.</p> <p>2.2. Îndreaptă canturile furnirului estetic pe utilajul aflat în dotare pentru a executa îmbinarea corectă a foilor la formarea panourilor de furnir.</p>
3. Formarea panoului de furnir estetic	<p>3.1. Pregătește utilajul conform procedurilor uzuale.</p> <p>3.2. Aprovizionează cu furnire și materiale auxiliare locul de muncă în funcție de ordinea reperelor în formarea produsului.</p> <p>3.3. Îmbină foile de furnir pentru formarea panoului în funcție de dimensiunile cerute.</p> <p>3.4. Înlocuiește defectele de structură pentru a corespunde calitatii cerute.</p>
4. Verificarea panourilor de furnire estetice	<p>4.1. Întărește marginea panoului de furnir prin aplicarea adezivilor adecvați pentru a se evita ruperea panoului.</p> <p>4.2. Verifică îmbinările între foile de furnir care formează panoul de furnir, verifică porozitatea și rectifică acolo unde nu corespunde calitativ.</p> <p>4.3. Poziționează panourile de furnir pe suportul adecvat pentru a fi</p>

Gama de variabile

Unitatea se aplică celor care pregătesc furnirele estetice pentru a putea fi aplicate pe PAL în fabricile de mobilă și alte produse finite din lemn, ateliere de tâmplărie.

Materialele utilizate sunt furnirele estetice diferențiate calitativ funcție de aplicarea pe fețele vizibile sau nevizibile. Furnirele cele mai frecvent aplicate sunt cele de fag, stejar, mahon, paltin, tei, nuc, rășinoase.

Îmbinarea se face cu hârtie gumată plină, perforată și cu fir fuzibil.

Utilajele folosite sunt, circularele cu masă mobilă, foarfecele ghilotină longitudinale și transversale, mașinile de îmbinat cu hârtie gumată, mașinile de îmbinat cu fir fuzibil, aparatele portative de îmbinat, masa de control cu ecran luminos.

Operațiile sunt: tăierea longitudinală în pachet, tăiere transversală în pachet a furnirelor, îmbinarea cu hârtie gumată, îmbinarea cu fir fuzibil, controlul pe masa cu ecran luminos.

Ghid pentru evaluare

Persoana evaluată trebuie să aibă cunoștințe despre:

clasele de calitate ale furnirelor;

folosirea utilajelor de tăiat longitudinal și transversal furnirele în pachet; utilajelor de îmbinat furnire cu hârtie și fir fuzibil; mesei cu ecran luminos pentru controlul îmbinărilor;

materiale folosite pentru îmbinare - hârtia gumată plină, hârtia gumată perforată, firul fuzibil;

tehnologia de lucru, sortarea furnirelor și împerecherea după așezarea fibrelor și structură, eliminarea defectelor, îmbinarea fără goluri, depozitarea furnirelor îmbinate în condiții de umiditate sporită ~ 70 % pentru evitarea ondulărilor.

—

Pregătirea panourilor din PAL pentru furniruire

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Dimensionarea panourilor din pal	<p>1.1. Studiază planul de croire primite pentru respectarea încadrării în randamentul stabilit și obținerea reperelor programate.</p> <p>1.2. Reglează utilajele pentru executarea operațiilor de dimensionare în conformitate cu desenul dat.</p> <p>1.3. Dimensionează panourile din PAL la dimensiunile date.</p> <p>1.4. Execută operațiile specifice de frezare, în conformitate cu tehnologia de lucru.</p>
2. Masivuirea panourilor din pal	<p>2.1. Se informează cu atenție asupra operațiilor de executat.</p> <p>2.2. Execută apropierea bordurilor și a panourilor din PAL de locul de munca și aprovizionează locul de munca cu adezivul necesar.</p> <p>2.3. Aplică adezivul pe canturile panourilor, executând îmbinarea bordurilor, conform procedurii de lucru.</p> <p>2.4. Introduce panoul în dispozitivul de înclieiere și execută strângerea în maniera specifică, verificând calitatea îmbinării bordurii cu panoul.</p> <p>2.5. Execută scoaterea panoului din dispozitivul de strângere și îl depozitează pe platformă, în conformitate cu procedura de lucru.</p>
3. Calibrarea panourilor din pal	<p>3.1. Pregătește utilajele de calibrat, conform cu dimensiunile cerute.</p> <p>3.2. Pornește utilajele și execută operația de calibrare prin trecerea de un număr de ori necesar pentru a obține asprimea cerută a panoului.</p> <p>3.3. Stivuește panourile după calibrare în maniera adecvată, în funcție de utilajul folosit.</p>
4. Presarea furnirelor pe panoul din pal	<p>4.1. Prepară adezivul necesar pentru înclieiere după rețeta stabilită de laborator.</p> <p>4.2. Pregătește utilajul de aplicat adezivul pe suprafața panoului de PAL și utilajul de presat, conform instrucțiunilor cuprinse în cartea tehnică a utilajelor.</p> <p>4.3. Se aprovizionează cu panourile de PAL și furnir necesare, în vederea executării operației de înclieiere.</p> <p>4.4. Aplică adezivul pe suprafața panoului de PAL și îl așează între panourile de furnir, conform tehnologiei de lucru.</p> <p>4.5. Efectuează presarea propriu zisă a panoului format la temperatura și presiunea și timpul funcție de grosimea panoului și suprafața palanelor, în conformitate cu tehnologia de lucru.</p> <p>4.6. Repară defecțiunile apărute în urma presării la furnirul aplicat pe suprafață.</p>

Gama de variabile

Unitatea se aplică tâmplarului universal pentru efectuarea operațiilor de pregătirea panourilor pentru PAL în fabricile de mobilă și alte produse finite din lemn, ateliere mecanice, etc.

Materia primă folosită: plăcile din PAL și furnirele.

Materiale folosite: - adezivi ureoformaldehidici, făină, secară, apă;
- abrazive granulație 40 - 60.

Utilajele folosite:

circulare cu debitat simple, duble cu comandă mecanică sau cu comandă program;

utilaje de masivuire cu acționare mecanică, pneumatică cu curenți de înaltă frecvență, etc;

utilaje de calibrare cu cilindrii sau agregate cu role și benzi, cu acționare de sus, de jos și de sus și de jos;

utilaje sau linii de presare cu mașini de aplicat adezivi și piese multi și monoetajate;

SDV-urile folosite - pânze circular placate cu plăcuțe dure, micrometre, șublere, vâscozitate, etc.

Norme specifice - se vor urmări diagramele de croire pentru obținerea de randamente de peste 91 %, la adezivi consumurile sunt funcție de tipul folosit.

Lucrul se efectuează în formație de 2 cu excepția liniilor de presare unde se lucrează cu echipă de 5.

Ghid pentru evaluare

Evaluarea competenței în această unitate se poate face prin:

teste orale;

auto-evaluare;

observarea realizării activității ;

rapoarte.

Cunoștințele necesare privind:

înțelegerea și aplicarea diagramelor de croire PAL;

procedee de bordurare;

sisteme de calibrare;

metode de presare;

rețetele de prepararea adezivilor pentru presare;

utilajele folosite: circulare de debitat PAL, utilaje de masivuit (broderat) utilaje de calibrat, prese sau linii de presare.

echipamentul de protecție folosit la presare.

Prelucrarea mecanică a panourilor din PAL furniruit

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Dimensionarea finală a panourilor	1.1. Studiază cu atenție planul de operații pentru documentare asupra dimensiunilor reperului respectiv. 1.2. Montează sculele taietoare și reglează utilajul în conformitate cu dimensiunile cerute. 1.3. Alimentează locul de muncă cu panourile respective pentru prelucrare și dimensionează repera în conformitate cu tehnologia de
2. Furniruirea canturilor panourilor	2.1. Se informează asupra canturilor ce trebuie furniruite și cu ce esență de furnir sau înlocuitor. 2.2. Asigură utilajul cu adezivul, sculele, furnirul necesare pentru canturi. 2.3. Efectuează operația de furniruire a canturilor în conformitate cu tehnologia de lucru; funcție de dotarea utilajului poate executa și falturi și
3. Găurirea panourilor furniruite	3.1. Studiază desenul tehnic al reperului respectiv pentru a executa operația cu precizia necesară. 3.2. Se aprovizionează cu sculele și șabloanele necesare și reglează utilajul funcție de gaurirea care se execută și de complexitatea utilajului. 3.3. Pornește utilajul și efectuează operația de gaurire conform planului de operații.
4. Frezarea panourilor furniruite	4.1. Se informează asupra operației de executat în funcție de cerințele și locul reperului în ansamblul de montare. 4.2. Reglează și montează sculele necesare pentru efectuarea operației, în funcție de complexitatea operației. 4.3. Pornește utilajul prin metoda specifică a utilajului și execută operația de frezare, conform tehnologiei de lucru. 4.4. Scoate piesa din șablon, verifică executarea operației și așează piesa pe platformă, în conformitate cu procedurile de lucru adecvate.
5. Șlefuirea mecanică a panourilor furniruite	5.1. Se informează cu atenție din planul de operații și ia cunoștință de instrucțiunile primite de la nivelul ierarhic superior asupra operației de efectuat pentru a - și lua măsurile necesare. 5.2. Efectuează apropierea de mașina de șlefuit a materialului de prelucrat și echipează mașina cu banda abrazivă de granulații corespunzătoare. 5.3. Execută șlefuirea panoului funcție de indicația primită, cu abrazivul de granulații diferite, corespunzător finisajului care se aplică. 5.4. Efectuează șlefuirea canturilor profilate ale panourilor pe mașina de șlefuit specifică. 5.5. Verifică execuția calitativă a operației și rectifică acolo unde nu corespunde.

6. Verificarea, rectificarea operațiilor mecanice executate asupra panourilor furniruite

6.1. Aprovizioneaza locul de munca cu reperele și sculele necesare pentru verificat.

Gama de variabile

Unitatea se aplică muncitorilor tâmplari care lucrează în fabricile de mobilă și alte produse finite din lemn , ateliere de tâmplărie în sectorul de prelucrări mecanice panouri din PAL..

Materialele folosite: panourile din PAL furniruit.

Utilajele folosite: agregatul de formatizat pe lungime, agregatul de formatizat pe lățime cu sau fără întorcător la 90 între ele, agregate de aplicat furnir pe 1 sau 2 canturi, agregate de găurit multiplu de sus, de jos și de pe ambele părți, mașini de șlefuit de sus, de jos sau de sus și de jos, prin trecere sau pe poziție cu masă înclinată.

SDV-urile folosite sunt discuri, freze placate cu oțeluri dure, burghie, abrazive, precum și verificatoare în special pentru dimensiunile panourilor și găuri, potcoave și tampon.

Operațiile sunt: formatizarea, acoperirea canturilor, găurirea, șlefuirea, frezarea.

Ghid pentru evaluare

Persoanele evaluate trebuie să cunoască:

sculele folosite la formatizare, găurire, frezare;

abrazive folosite la șlefuirea în alb;

adezivi folosiți pentru furniruire;

reglarea utilajelor de formatizat, furuit canturi, găurit, frezat și șlefuit;

tehnologia de prelucrare a panourilor urmărind formatizarea corectă a panourilor la 90, acoperirea canturilor,

teșirea muchiilor, șlefuirea acestora, găurirea panourilor pe toate fețele la pas modular de 32 mm.

Calități și aptitudini:

corectitudine;

conștiinciozitate.

—

Prelucrarea mecanică a semifabricatelor din lemn masiv

Nu este specificată descrierea unității

ELEMENTE DE COMPETENȚĂ	CRITERII DE REALIZARE
1. Rindeluirea / îndreptarea materialului lemnos	<p>1.1. Se aprovizionează cu materialul pentru prelucrat și amenajează spațiul pentru stivuirea materialului prelucrat, în conformitate cu cerințele locului de muncă.</p> <p>1.2. Se aprovizionează cu sculele necesare și reglează utilajul pentru executarea operației respective funcție de grosimea necesară numărul de treceri respectiv.</p> <p>1.3. Controlează utilajul necesar a fi conectat și la exhaustare pentru a verifica dacă acesta corespunde din punct de vedere electric și mecanic, .</p> <p>1.4. Pornește utilajul folosind maniera specifică utilajului.</p> <p>1.5. Execută operația de rindeluire în conformitate cu cerințele reperului de prelucrat.</p> <p>1.6. Stivuieste materialul manipulat pentru a fi prelucrat la operația următoare din fluxul tehnologic.</p> <p>1.7. Verifică, remediază în maniera corespunzătoare eventualele</p>
2. Frezarea reperelor din lemn	<p>2.1. Se informează cu atenție de la nivelul ierarhic superior privind operațiile ce le va executa.</p> <p>2.2. Studiază concentrat desenul tehnic al reperului respectiv.</p> <p>2.3. Preia de la depozit sculele și șabloanele necesare în conformitate cu operația ce se execută.</p> <p>2.4. Pregătește utilajul pentru lucru și verifică utilajul din punct de vedere mecanic și electric, pornindu-l după metodologia specifică.</p> <p>2.5. Execută operația de frezare și verifică exactitatea operației în conformitate cu cerințele desenului tehnic și ale tehnologiei de prelucrare.</p> <p>2.6. Poziționează materialul prelucrat pentru operațiile următoare, în</p>
3. Găurirea pieselor din lemn masiv	<p>3.1. Organizează locul de muncă în funcție de suprafața reperelor sau subsansamblelor și cantitatea de prelucrat.</p> <p>3.2. Studiază cu atenție desenul tehnic al reperului sau subsansamblului respectiv și se aprovizionează cu sculele și șabloanele necesare.</p> <p>3.3. Reglează și verifică starea tehnică a utilajului și montează sculele în funcție de felul operației de găurit ce trebuie executată.</p> <p>3.4. Execută operația de găurire în conformitate cu metodologia de lucru.</p> <p>3.5. Verifică exactitatea și calitatea executării operației și face reglările necesare dacă este cazul.</p> <p>3.6. Așează piesele pe suportul special destinat în scopul pregătirii pentru</p>

4. Strunjirea pieselor din lemn masiv
- 4.1. Primește instrucțiuni de la maestru privind reperele ce trebuie executate.
 - 4.2. Aprovizionează locul de muncă cu materialul de prelucrat necesar.
 - 4.3. Scoate de la depozit sculele și șabloanele necesare, în funcție de reperul de executat și tipul utilajului pe care lucrează.
 - 4.4. Montează și reglează sculele și șabloanele pe utilaj și verifică starea tehnică a utilajului conform metodologiei de lucru.
 - 4.5. Pornește utilajul și execută operația de strunjire a pieselor, verificând încadrarea în cotele date și calitatea lucrării.
 - 4.6. Poziționează reperele prelucrate în locuri corespunzătoare dimensiunilor acestora.
5. Șlefuirea mecanică a reperelor din lemn masiv
- 5.1. Se informează asupra gradului de finisaj care se aplică reperului respectiv și poziției lui în ansamblul sau subansamblul pe care îl formează.
 - 5.2. Echipează mașina de șlefuit cu banda de abraziv corespunzătoare din punct de vedere al granulației.
 - 5.3. Șlefuieste reperul conform procedurilor specifice.
 - 5.4. Verifică execuția calitativă a operației și rectifică acolo unde nu
6. Verificarea, rectificarea operațiilor mecanice executate asupra pieselor
- 6.1. Aprovizionează locul de muncă cu piesele de prelucrat și sculele necesare.
 - 6.2. Se informează concret asupra locului pe care îl ocupă în ansamblul din care face parte.
 - 6.3. Examinează cu atenție piesa, subansamblul pentru a constata ce defecțiuni prezintă.
 - 6.4. Execută operațiile de remediere a defectelor apărute pentru a da piesei calitatea corespunzătoare.
 - 6.5. Execută operațiile manuale de șlefuire în locurile unde nu se poate executa mecanic.
 - 6.6. Poziționează piesele pe suportii corespunzători pentru operațiile următoare.

Gama de variabile

Unitatea se aplică tâmplarului universal pentru efectuarea operațiilor de prelucrări mecanice: îndreptare; rindeluire la grosime; prelucrare pe 4 fețe; frecare; găurire; strunjire din fabrici de mobilă, ateliere de tâmplărie fie module finite din lemne.

Materia primă supusă prelucrărilor mecanice sunt semifabricatele din foioase, rășinoase și diverse esențe obținute la croire.

Utilajele folosite pentru prelucrările mecanice sunt:

mașini de îndreptat cu lățimi de lucru de 400, 500 mm;

mașini de rindeluit la grosime cu lățimi de lucru de 400, 600 mm pe una sau două fețe.

mașini de prelucrat pe 4 fețe cu 4, 5, 6, 7, 8 și 9 culori ;

mașini de frezat cu ax vertical fix și înclinabile;

mașini de frezat de sus cu copiere simplă sau cu comandă numerică;

mașini de găurit simple orizontale și verticale, simple și multiple, cu găuriri de sus, jos și pe lateral;

strunguri manuale și automate cu deschideri maxime de la 600 mm la 1200 mm cu și fără alimentatoare

automate, cu și fără șlefuire.

Scule: cuțite plane, faze, burghie, cuțite strung , verificatoare fixe, reglabile etc.

Operațiile se execută individual, iar pentru cazul că mașinile sunt legate, (ex. formatizare - furniruire) în echipă.

Ghid pentru evaluare

Evaluarea competențelor din această unitate se poate face prin:

teste orale;

auto-evaluare;

observarea activității;

rapoarte._