



Integrarea Companiilor într-un Sistem de Ucenicie Sustenabilă

PROIECT 2017-1-DE02-KA202-004174

OUTPUT 1

Analiza Stațiilor de Învățare

România

Realizat de: **Gheorghe Asachi Technical University of Iasi TUIASI,**
Angela International SRL (Papucei),
Institute Technology and Education (ITB), Universitat Bremen,
International Shoe Competence Center Pirmasens gGmbH (ISC German)

Data: **April 2018**

Acest proiect a fost finanțat cu sprijinul Comisiei Europene.
Această publicație (comunicare) reflectă numai punctul de vedere al autorului și
Comisia nu este responsabilă pentru eventuala utilizare a informațiilor pe care le conține.



Erasmus+

Informațiile și punctele de vedere prezentate în acest document au fost elaborate în cadrul proiectului "Integrarea Companiilor într-un Sistem de Ucenicie Sustenabilă", finanțat prin Programul ERASMUS +, KA2 - Cooperarea pentru Inovare și Parteneriatele Strategice de Schimb de Bune Practici.

Sprijinul acordat de Comisia Europeană pentru prezentarea acestei publicații nu constituie o aprobare a conținutului, care reflectă doar opiniile autorilor, astfel Comisia nu poate fi trasă la răspundere pentru orice utilizare a informațiilor conținute în aceasta.



Această lucrare este licențiată de Creative Commons Attribution-NonCommercial-ShareAlike 4.0 International. Pentru a vedea o copie a acestei licențe, vizitați:

<http://creativecommons.org/license/by-nc-sa/4.0/>.

Este permisă:

- **Distribuirea**- copierea și redistribuirea conținutului în orice context și format
- **Adaptarea**-re-mixarea, transformarea și crearea unui material în baza celui existent

În condițiile următoare:



Drept de autor- trebuie să acordați creditul adecvat și să menționați sursa.



Necomercial- nu se poate folosi în scop comercial.



Împărțire egală- în cazul în care conținutul a fost re-mixat, transformat sau reformulat, contribuția dvs. trebuie să menționată în cadrul licenței originale.

Notă:

Nu este necesar să respectați licența pentru elemente ale materialelor din domeniul public sau în cazul în care utilizarea dvs. este permisă de o excepție sau o limitare aplicabilă.

Nu sunt oferite garanții. Este posibil ca licența să nu vă dea toate permisiunile necesare pentru utilizarea dorită. De exemplu, alte drepturi, cum ar fi publicitatea, confidențialitatea sau drepturile morale, pot limita modul în care utilizați materialul.



CONȚINUT

1.	MANUALUL ANALIZEI STAȚIEI DE ÎNVĂȚARE	5
	1.1. Introducere	5
	1.2. Procedură- Referințe	6
	1.3. Analiza Stației de Învățare- modul de abordare	7
	1.3.1. Pregătirea Analizei Stației de învățare	7
	1.3.2. Manual pentru Analiză	8
	1.3.3. Executarea Analizei și a Documentației	13
	1.4. Evaluare	13
	1.5. Exemplu	17
2.	ANALIZA STAȚIEI DE ÎNVĂȚARE	19
	2.1. Sferele de bază	19
	2.1.1. Croire manuală	19
	2.1.2. Croire mecanică	23
	2.1.3. Croire automată	27
	2.1.4. Pregătirea și prelucrarea reperelor (pregătit cusut)	31
	2.1.5. Asamblare prin coasere	36
	2.1.6. Pregătire pentru formare spațială	41
	2.1.7. Formare spațială	47
	2.1.8. Stabilizarea termică a fețelor	51
	2.1.9. Tălpuire	54
	2.1.10. Finisare	60
	2.1.11. Controlul final, etichetarea și ambalarea produselor	63
	2.2. Sferele de afaceri	66
	2.2.1. Design și dezvoltare de produs	66
	2.2.2. Proiectare/dezvoltare de produs	69
	2.2.3. Planificarea producției	72
	2.2.4. Asigurarea calității	75
	2.2.5. Procese de fabricație	78



1. MANUALUL ANALIZEI STAȚIEI DE ÎNVĂȚARE

-un instrument de conexiune între câmpul de activitate ocupațională (Activity Fields- AF) și învățarea bazată pe practică (Work-Based Learning- WBL)

1.1. Introducere

Procesul de învățare la locul de muncă diferă prin 3 aspecte de procesul de învățare formal sau cel din cadrul atelierelor de ucenici:

- *Ceea ce trebuie sau poate fi învățat nu depinde doar de decizia profesorului sau al formatorului ci mai mult de procesul de lucru ce urmează să fie efectuat;*
- *Lipsa unor colegii pedagogice specializate;*
- *Numărul de mentori (sprijinirea lucrătorilor calificați); sprijinirea dezvoltării competențelor profesionale prin ucenicie.*

Ghidul 'Analiza Stației de Învățare - un instrument de conexiune între câmpul de activitate ocupațională (Activity Fields- AF) și învățarea bazată pe practică (Work-Based Learning- WBL)' este o versiune adaptată al unui produs obținut în urma colaborării dintre ITB (Universitatea din Bremen) și formatori de la Airbus pentru proiectele pilot "Move Pro Europe" și "AERONET" în sectorul aeronautic. Metoda este deja aprobată în alte sectoare și în alte proiecte europene precum "APPRENTSOD" sau DUAL_TRAIN. Forma de documentare a rezultatelor analitice a fost modificată în raport cu obiectivele specifice ale proiectului "ICSAS". Metodele propuse aici ar trebui să se aplice în locurile de muncă exemplare, în care se desfășoară domeniile de activitate (Activity Fields-AF) sau unitățile propuse a fi potrivite pentru implementarea structurilor duale în sectorul încălțăminte în Portugalia și România.

Procedura 'LSA' (Learning Station Analysis) a fost dezvoltată pentru a ajuta organizarea instruirii la locurile de învățare într-un mod eficient, în conformitate cu nevoile afacerii și cu procesele de operare. În esență, acest sistem îi ajută pe utilizatori să descopere aspectele importante la locurile de muncă, atât în ceea ce privește semnificația proceselor de operare, cât și ceea ce privește oportunitățile de învățare pe care le oferă acestea. Această abordare accentuează valoarea formării care are loc în stațiile de lucru unde se desfășoară operațiile cu adevărat relevante: relevanța formării pentru pregătirea cursanților sau a ucenicilor pentru cerințele muncii calificate moderne crește dacă această formare are loc acolo unde se desfășoară aceste procese de lucru.

În general, rezultatul unei LSA nu ar trebui să se concentreze numai asupra procesului de lucru, ci ar trebui să încurajeze și procesul de dezvoltare al cursanților.

Pe lângă faptul că LSA este utilizat pentru a examina calitatea posturilor individuale de lucru, instrumentul poate evidenția valoarea acestora. Un exemplu simplu ar fi compararea unui loc de

muncă operațional într-un atelier de lucru și un loc de muncă operațional în linia de asamblare finală (final assembly line -FAL) care oferă o perspectivă și o experiență a unei tehnologii și a unei proceduri de calitate caracteristice unei anumite industrii. Cu toate acestea, pentru a putea activa pe un astfel de loc de muncă, tinerii trebuie deja să aibă cunoștință despre anumite procedee de producție. De exemplu, un stagiar fără o astfel de experiență anterioară, încadrat înainte de timp într-o stație cu un grad de dificultate mai mare nu se va putea instrui eficient în acea stație. Într-un astfel de caz, se pierde oportunitatea unei învățări eficiente, deoarece fluxul prin diferite stații de învățare are consecințe în ceea ce privește organizarea formării. Un alt aspect important al acestei metode este acela că lucrul calificat trebuie privit din punctul de vedere al unui începător: adică elementele care sunt evidente pentru operatorii experimentați, dar care pot constitui probleme considerabile pentru un stagiar, trebuie să fie evidențiate. Un instrument cum este LSA poate descoperi potențialul pe care îl poate aduce învățarea în cadrul acelei stații de lucru la întregul program de ucenicie, precum și contribuția la analiza altor stații de lucru, astfel încât să ofere informații despre secvența optimă a mișcării prin posturile de lucru care pot fi reprezentate într-o diagramă grafică. Acest instrument este de asemenea oportun să examineze potențialul stațiilor de lucru care nu au fost încă utilizate în scop de instruire - nu numai potențialul de învățare al stațiilor de lucru deja folosite în formare.

- *Cercetătorii și formatorii au dezvoltat metoda LSA în comun.*
- *Primul scop este evaluarea potențialului de învățare al proceselor de lucru.*
- *LSA ar trebui să conducă în perspectivă orientarea uceniciei la procesele de lucru și să susțină procesul de dezvoltare a competențelor ucenicilor.*

1.2. Procedură- Referințe

Din denumirea 'Analiza stației de învățare' (Learning Station Analysis-LSA) se deduce scopul acesteia. Stațiile de învățare sunt locurile unde se desfășoară învățarea modului de a efectua o activitate din proces. LSA analizează locurile de muncă, care acoperă domeniile de activitate (Activity Fields- AF). Aceste domenii de activitate descriu sarcini calificate de lucru în termeni de operațiuni caracteristice și contexte de lucru care sunt necesare pentru a face sens de învățare și dezvoltare într-o ocupație. Acestea sunt tipice pentru profesie și cuprind împreună o specificare completă a învățării necesare pentru a deveni pe deplin calificați. Cu această definiție, domeniile de activitate profesională pot fi grupate în următoarea ordine:

Nu sunt analizate activități sau performanțe individuale, cum ar fi închiderea carâmbilor la spate sau reactivarea adevizului. În schimb, sunt analizate sarcinile care formează acțiunile complete, bazate pe o structură de proces holist, cum ar fi croirea sau formarea spațială. Scopul final este conceperea structurii generale a procesului din domeniul de activitate; conținând specificațiile sarcinilor concrete, inclusiv planificarea și realizarea acestora, precum și inspecția și evaluarea rezultatelor muncii. Structura LSA utilizează următoarele criterii:

- trebuie să reflecte coerența superioară al procesului de lucru profesional și să se refere la un profil de carieră autonom;
- întotdeauna descrie un context de lucru și o acțiune completă de lucru, care evidențiază contextul pentru planificare, implementare și evaluare;
- formularea documentației evidențiază, de asemenea, conținutul și forma muncii calificate;
- reflectă funcția și semnificația unui proces de lucru în contextul proceselor de afaceri operaționale superioare;
- o atenție deosebită este acordată potențialului creativ în munca calificată.

Analiza stațiilor de lucru pentru cursanții desemnați în domeniile de activitate este împărțită în următoarele trei etape:

- *pregătirea investigației,*
- *realizarea investigației,*
- *evaluarea și documentarea investigației (pentru utilizarea rezultatelor în construirea unui program de progresie prin stațiile de învățare).*

1.3. Analiza Stației de Învățare - modul de abordare

1.3.1. Pregătirea Analizei Stației de Învățare

Echipa de investigație

Selectarea echipei LSA face parte din faza pregătitoare. Se recomandă alegerea unui grup de două persoane, inclusiv un lucrător calificat și un cercetător sau profesor.

Alegerea stațiilor de lucru

Este necesar să se aleagă locurile de muncă operaționale ca (posibile) stații de învățare în întreprindere și / sau în departament, dotate cu specialiști calificați, reprezentativi pentru acest domeniu de activitate. Reprezentanții operaționali ai echipei de investigare sunt responsabili de selectarea stațiilor de lucru, deoarece au o perspectivă detaliată asupra proceselor de afaceri și de lucru și pot asigura condițiile organizaționale ale investigației.

În practică, domeniile de activitate nu sunt izolate unele de altele. În multe locuri de muncă și, prin urmare, și în stații de învățare sau în câmpuri de lucru, mai multe domenii de activitate strâns legate sunt efectuate împreună. *Pentru analiză se recomandă selectarea locurilor de muncă cu "specificația de bază" a unui domeniu de activitate. Deși, în principiu, este analizat doar un domeniu de activitate individual, trebuie, de asemenea, observate interdependențele cu alte domenii de activitate.* O analiză simultană a mai multor domenii poate să împiedice vizualizarea proceselor de fond implicate în diferite activități. Atunci când din cauza organizării muncii într-un

proces sunt implicate mai multe domenii de lucru, ar putea fi necesar să se efectueze mai multe analize ale stațiilor de învățare din diferite unghiuri, cum ar fi de exemplu, în cazul verificărilor funcționale, dezasamblării și analizei defecțiunilor.

Un factor de influență care nu trebuie neglijat în selectarea locurilor de muncă în departamente este participarea specialiștilor la o analiză a muncii lor. Aici este important să se precizeze clar că analiza nu se referă la pregătirea măsurilor de raționalizare sau la restructurarea personalului. Localizarea specialiștilor cu experiență profesională substanțială este esențială pentru elaborarea în practică a programelor de educație și formare profesională. Această solicitare centrală ar trebui clarificată cu șeful de producție care a dat acordul ca analizele planificate să aibă loc.

În vederea pregătirii pentru investigația de grup trebuie efectuate următoarele patru funcții:

- Program de discuții (interviu);
- Pregătirea unei înregistrări (referințe);
- Pregătirea fotografiilor și a schițelor;
- Realizarea / organizarea materialelor de lucru (de ex. desenele).

- *În mod ideal, o analiză a stației de învățare este coordonată de un operator calificat și un coleg din exterior.*
- *Manualul pentru analiză ar trebui să servească drept un instrument, nu drept o regulă strictă de la care nu se poate abate.*
- *O analiză a stației de învățare durează câteva ore.*

1.3.2. Manual pentru Analiză

Atât pentru cercetători, cât și pentru acele grupuri de persoane selectate în mod special pentru o analiză, este important să se consulte manualul cu privire la modul în care trebuie să decurgă analiza, concentrându-se pe următoarele întrebări:

- În ce procese de afaceri și de lucru se integrează domeniul de activitate ales?
- La ce loc de muncă este executată operația domeniului de activitate?
- Ce elemente sunt tratate în cadrul operației analizate?
- Ce instrumente, metode și forme de organizare sunt utilizate?
- Ce fel de cerințe de muncă calificată trebuie să fie îndeplinite prin aceasta?
- Ce interfețe cu alte domenii de activitate există?
- Ce experiențe există în ceea ce privește formarea operatorilor pe acest loc de muncă?

După finalizarea formulării răspunsurilor la aceste întrebări de bază sunt dezvoltate categoriile de analiză, care pot fi apoi abordate mai detaliat de un catalog de întrebări de bază.

Categoria de analiză: procesul de lucru

Analiza muncii calificate nu se poate referi doar la locul de muncă fără a lua în considerare contextul acestuia. Dacă ignorăm integrarea în procesele de lucru, munca calificată în complexitatea sa nu este formată în mod corespunzător. Diagramele de analiză a materialelor și fluxurilor de informații, precum și diagramele schematice ale fluxului de ordine sunt demonstrații utile, care facilitează activitatea analiștilor. Aceste materiale pot fi de multe ori deja examinate de echipa de investigare în faza pregătitoare a analizei, înainte de începerea analizei "la fața locului".

Categoria de analiză: locul de lucru

În afară de locație (departament, zonă de producție și secție), este de interes deosebit, atunci când se descrie locul de muncă ales, în vederea identificării tipului de condiții de muncă la care sunt expuși specialiștii. În acest caz sunt relevante condițiile de iluminare, expunerea la zgomot, temperaturile ambientale, dar și aspectele ergonomice la locul de muncă (de exemplu, locurile de sedere, băncile de lucru).

Categoria de analiză: componentele muncii calificate

Descrierea componentelor muncii calificate, contextul de lucru și procesul de lucru sunt analizate în această parte. Astfel, de exemplu, realizarea tehnică a unei părți componente a unei mașini se bazează pe ideea că pentru utilizarea sa ar trebui să existe doar câteva competențe și cunoștințe necesare manevrării instrumentului. Conform acestui fapt, procesul de lucru al operatorului diferă substanțial de cel al operatorului de întreținere, deși ambele procese de lucru includ aceeași mașină. Operatorul alimentează componentele ce urmează să fie prelucrate, stabilește instrumentul cu ajutorul căruia se va face operația și realizează sarcini simple de întreținere. În condiții normale sistemul trebuie să funcționeze fără probleme și abateri, astfel se ține cont de faptul că operatorul nu știe foarte mult despre componentele interioare ale instrumentului. În cazul apariției unor defecțiuni, operatorul de întreținere trebuie să determine cauza defectului și, prin urmare, determinarea indiciilor pentru eventualele cauze ale defecțiunilor.

În cazul metodelor de lucru calificat sunt posibile diferite potențiale de proiectare. Chiar dacă, de exemplu, doi operatori de întreținere pot proceda complet diferit în timpul căutării unei defecțiuni, aceștia urmăresc același obiectiv: identificarea defectului. Pentru a detecta defectele, se sprijină abordarea metodică a lucrătorilor calificați în îndeplinirea acestor sarcini profesionale. Diferențele nu apar exclusiv în execuția concretă a lucrării, ci și în modul în care este planificată, astfel pot fi utilizate strategii diferite.

Categoria de analiză: instrumente și consumabile pentru munca calificată

Contextul procesului de lucru este esențial în ceea ce privește descrierea instrumentelor și a consumabilelor utilizate în timpul lucrului calificat. În afară de instrumentele utilizate, de interes sunt și facilitățile atelierelor în cadrul cărora se desfășoară procesul de lucru.

Categoria de analiză: organizarea muncii calificate

Forma organizării muncii este un aspect-cheie pentru organizarea unui lucru calificat. Aspectele structurii operaționale și ale organizării succesive sunt centrul atenției în acest sens (de exemplu, organizarea grupului, diviziunea muncii, nivelurile de ierarhie, cooperarea cu alte grupuri ocupaționale). Un alt aspect important al analizei este cooperarea cu alte grupuri profesionale (de exemplu în lucrări de întreținere calificate, întreținere descentralizată). Diferitele forme organizaționale duc la diferențe substanțiale în ceea ce privește responsabilitatea profesională, sarcina de conectare, cerințele de cooperare și comunicare aliate procesului de lucru. De asemenea, modelele de timp de lucru (de exemplu, munca în schimburi, orele de lucru, locurile de muncă cu fracțiuni de normă) pot afecta considerabil natura muncii calificate.

Categoria de analiză: cerințele privind munca calificată și componentele acesteia

Aici sunt identificate cerințele variate față de procesul de lucru și componentele de lucru, care fac parte din diferite grupuri de interese. De exemplu, compania stabilește standarde specifice de calitate, care se referă la căutarea competitivității, care trebuie respectate atunci când se desfășoară o activitate calificată. Aceasta poate necesita, de exemplu, respectarea țintelor de timp și de cost. Este necesară respectarea cerințelor legislative și modul în care acestea sunt adoptate în regulamente, de ex. sub forma unor standarde tehnice și norme pentru prevenirea accidentelor. Posibilitățile și cerințele de aranjare a tehnologiei și a muncii calificate devin limitate doar la compararea acestor cerințe variate și parțial contradictorii.

Categoria de analiză	Întrebări constitutive
<i>Procesul de lucru</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Stația de învățare face parte din procesul de afaceri? - Ce tip de produse se confecționează? - De unde provin produsele preliminare? - Cum sunt acceptate comenzile? - Unde sunt produsele utilizate în procesul ulterior? - Cum sunt predate comenzile finalizate? - Cine este autoritatea / clientul contractant al serviciului?
<i>Locul de muncă</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Unde se află locul de muncă analizat? - Ce condiții de luminozitate sunt? - Ce condiții climatice pot afecta operatorii (de ex.: căldură, răceală, radiație, ventilație, gaze, vapori, ceață, tipuri de praf)? - În ce condiții operatorii își îndeplinesc sarcinile?
<i>Subiecte și metode ale</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Ce se produce în această stație de învățare (de exemplu produse și procese tehnice, servicii, documentații, programe de control)? - Care este rolul obiectului în procesul de lucru (de exemplu, ghidarea

<i>muncii calificate</i>	<p>sistemului sau repararea sistemului)?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ce procese se utilizează atunci când se lucrează la această operație (de exemplu, urmărirea erorilor, procedura de asigurare a calității, fabricarea, asamblarea)?
<i>Instrumente / mediu de lucru calificat</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Ce instrumente și suporturi media sunt utilizate pentru a efectua această operație (de exemplu, analizor de circuit, cheie pentru cuplu, PC cu software de utilizator)? - Cum este instrumentul / mijlocul manipulat?
<i>Organizarea muncii calificate</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Modul de organizarea al muncii calificate (de exemplu, muncă individuală sau de grup, diviziunea muncii)? - Ce ierarhii afectează munca calificată? - Ce granițe cu alte grupuri și departamente profesionale există? - Care dintre aspectele cooperării colegilor au un efect unificator?
<i>Cerințe privind munca calificată</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Care cerințe operaționale trebuie să fie îndeplinite în timpul efectuării operației? - Care sunt cerințele clientului? - Care cerințe sociale joacă un rol important? - Care standarde, legi și standarde de calitate sunt luate în considerare? - Ce reguli și "standarde" impune comunitatea de practică?
<i>Caracter interdisciplinar</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Ce relații există cu alte domenii de activitate? - Ce comparații pot fi atrase de alte analize ale acestui domeniu de activitate care au fost deja realizate? - Care sunt lucrurile în comun / diferențe față de alte locuri de muncă din cadrul operațiunii în care sunt îndeplinite aceleași sarcini din același domeniu de activitate? - Ce relații există între teoria ocupațională (școala profesională) și / sau "bazele vocaționale" și / sau "competențele de bază"?
<i>Experiență de formare</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Aspectele de instruire se desfășoară la locul de muncă analizat? - Dacă nu, de ce? - În ce an de ucenicie sunt stagiarii la această stație (sau ar trebui să fie)? - Cât timp sunt (ar trebui să fie) stagiarii la stație și unde au fost ei înainte / după (ar fi trebuit să fie)? - Care sunt condițiile preliminare pe care stagiarii trebuie să le îndeplinească? - Ce ar trebui să învețe stagiarii în viziunea operatorilor calificați din acel loc? - Ce experiențe obțin operatorii calificați instruind stagiarii / tinerii operatori calificați / noii colegi? - În ce mod cursanții sunt susținuți?

	<ul style="list-style-type: none"> - Operatorii lucrează "în mod normal" sau lucrează sub instrucțiuni separate (de exemplu, procese de lucru simulate)? - Care este nivelul de autonomie așteptat de la un stagiar la sfârșitul stagiului său la această stație? (suport / instruire / sub supraveghere / independent)
--	---

Tabelul 1: Întrebări de ghidare pentru Analiza Stației de Învățare

Categoria de analiză: interdependență

În plus, investigația trebuie să fie pusă într-un context mai larg. Astfel, o atenție deosebită merită interdependențele și suprapunerile cu alte domenii de activitate. După cum s-a menționat mai devreme, în practică, câmpurile de activitate rareori se găsesc izolate, fiind de regulă în strânsă legătură cu alte câmpuri. Rezultatele analizelor care privesc domeniile de activitate alese și care derivă din alte locuri de muncă, pot fi de asemenea subiect de reflecție critică aici.

Categoria de analiză: experiența de formare

Analiza descrisă se axează pe elaborarea recomandărilor cu privire la formarea, durata și forma instruirii în spațiile de lucru analizate. Experiențele operatorilor calificați în interacțiunile lor cu stagiarii și / sau tinerii operatori calificați sunt de o importanță deosebită.

În scopurile ICSAS o importanță deosebită o au mențiunile "experiențe cu noi colegi", "condiții preliminare" și "nivel de autonomie":

Experiența cu noi colegi: Răspunsurile ar putea dezvălui deficiențe relevante ale sistemului de formare, care în mod clar nu vor fi soluționate de stagii unice, dar ar putea face parte din programul de formare.

Condiții preliminare: Sporesc cu fermitate acceptarea stagiilor, în cazul în care abilitățile de bază (de exemplu, securitatea muncii, aderarea la condițiile de atelier) sunt instruite în avans.

Nivelul autonomiei: indică în ce măsură rezultatele învățării sunt realiste. S-ar putea să existe două motive pentru care cel mai înalt nivel nu poate fi atins (precondiții legale, nevoie de o mulțime de experiență etc.) - dar acest lucru nu reduce beneficiul potențial al Învățării Bazate pe Practică la locul de muncă; indicând astfel doar rezultatul realist. În plus, această scală este foarte valoroasă pentru a documenta realizările unui stagiar individual (cf. Tab în secțiunea 1.5): Mentorul responsabil pentru învățarea stagiilor ar putea indica pe o foaie nivelul de pregătire al ucenicului.

Schema de clasificare prezentată cu întrebări orientative pentru LSA este fuzionată în tabelul 1 și este concepută ca un ghid pentru investigație. Nu se intenționează ca acestea să fie urmărite strict în fiecare analiză. Scopul întrebărilor călăuzitoare este de a oferi sugestii în vederea elaborării rezultatelor testului mai practice.

1.3.3. Executarea Analizei și a Documentației

Operatorii care lucrează pe locurile de muncă selectate și ale căror activități ar trebui analizate ar trebui să fie informați cu privire la subiectul și scopul analizei. Trebuie să le fie clar că trebuie să efectueze munca pe care o fac zilnic: analiza nu se referă la "performanță", ci la îndeplinirea cerințelor de zi cu zi ale operatorului calificat. Dacă în ziua în care se efectuează analiza nu există "evidențierea" operațiilor ce trebuie analizate, ci mai degrabă o "muncă standard" nespectaculară, acest lucru nu împiedică analiza. Ea reflectă doar normalitatea. Locurile de muncă sunt vizitate și analizate într-o ordine prestabilită. În acest sens, operatorii calificați sunt rugați să pună în evidență fiecare pas pe care îl fac în cadrul unei operații. Cu acordul operatorilor și al firmei, discuțiile ar trebui să fie înregistrate audio, pentru a gestiona abundența informației. Timpul necesar pentru analiză depinde de complexitatea sarcinilor pe locul de muncă concret analizat. Experiența arată că analiza durează de obicei câteva ore.

- Analiza rutinei zilnice din perspectiva uceniciei este nucleul LSA.
- Prin această analiză nu se evaluează performanța individuală a operatorilor calificați.
- Colegii din departamentul în cadrul căruia se desfășoară analiza ar trebui să facă o verificare preventivă a informațiilor înregistrate și să permită publicarea documentației unui LSA.

1.4. Evaluare

Prin utilizarea instrumentului LSA sunt urmărite două obiective. În primul rând, compararea organizării muncii în diferitele stații de învățare din cadrul aceluiași domeniu de activitate, respectiv unități ale curriculumului. În al doilea rând, depunerea unui efort pentru a documenta potențialul de învățare al acestor stații. Prin utilizarea manualului descris mai sus, datele vor fi disponibile din rezultatele interviurilor cu operatorii calificați de la locurile lor de muncă, ceea ce înseamnă că potențialul de învățare al fiecărui loc de muncă ar trebui să fie ușor de identificat și prezentat cu claritatea necesară. Cu toate acestea, ar trebui să se ia în considerare inițial și ceea ce se poate aștepta din "potențialul de învățare" în raport cu dezvoltarea individuală, în conformitate cu cerințele de formare profesională.

Sigur că "potențialul" nu este o garanție a "învățării", ci mai degrabă evidențiază faptul că o situație sau un context oferă posibilități (bune) pentru învățarea substanțială. În cercetarea de calificare și "potențialul de învățare" al învățământului profesional nu numai că are conotații de influențe pozitive la nivel personal, ci chiar evidențiază creșterea competențelor în subiectul sau sarcina specială - în sensul că cineva este activ în procesul de învățare pentru a face ceva pe care el sau ea nu a fost în stare să o facă înainte. Adică, cineva care nu este capabil să facă ceva ce va trebui să facă mai târziu în cariera sa nu se comportă în mod greșit, el sau ea nu este încă în măsură să îndeplinească sarcinile cerute. Aceasta înseamnă că individul trebuie să atingă nivelul necesar de performanță, în raport cu acțiunile și comportamentele, nu prin amenințări sau

îndemnuri, ci prin învățarea de a face ceva în mod corect. În acest scop, individul are nevoie de oportunități adecvate de învățare și trebuie să profite de aceste oportunități pentru a-și dezvolta experiența. Formarea profesională ajută indivizii să atingă aceste obiective, însă pentru a realiza acest rol de sprijin, cei care planifică formarea profesională trebuie să știe unde sunt localizate toate posibilitățile de învățare relevante în cadrul procesului de lucru. Aceasta este ceea ce înțelegem prin "potențialul de învățare".

Scopul instruirii orientate către procesul de lucru constă în faptul că stagiarii trebuie să atingă nivelul standardelor operatorilor calificați în domeniile de activitate alese: este necesar ca domeniul de activitate să fie descris corect, iar stațiile de învățare să fie selectate corespunzător. Munca calificată observată se bazează de fapt pe experiența și rutina efectuată de ani de zile într-un anumit domeniu. Astfel, în acest sens nu se poate spune că cel mai bun domeniu de activitate și cea mai bună stație adecvată de învățare sunt suficiente pentru a atinge nivelul muncii calificate efectiv exercitate, cel puțin în contextul unui antrenament limitat din punct de vedere al timpului!

Un alt argument pedagogic ce trebuie să fie reflectat este: experiența operatorilor dobândită timp de 5-15 ani niciodată nu va fi comparabilă cu experiența dobândită de ucenic în perioada de învățare - chiar dacă programul de ucenicie este organizat într-un mod foarte eficient. Acest argument presupune că începătorii trebuie să intre în contact cu operatorii calificați, cu "maestrii profesiei lor" și să învețe împreună cu ei, în vederea formării profesionale. Astfel, chiar dacă nu este posibil să devii aproape la fel de profesional ca operatorii care lucrează la acest loc de muncă de ani de zile după o ședere de câteva săptămâni la stația de învățare, conținutul cel mai important al profesiei se poate învăța cel mai eficient de la oameni care sunt experți în domeniu. Bineînțeles va exista o diferență între aptitudinile, cunoștințele și experiența experților și a ucenicilor capabili. Însă acest decalaj se va diminua pe măsură ce stagiarul va progresa în efectuarea unei operații calificate.

Prin urmare, argumentul real este că sarcina primordială a unei formări orientate către proces nu constă în transformarea cât mai rapidă a începătorilor în "experți". LSA acționează mai degrabă pentru a identifica nucleele muncii calificate competente care sunt prezente în cadrul stațiilor de învățare relevante, în conformitate cu domeniul de activitate. Mai mult de atât, scopul LSA este de a le aduce într-o ordine adecvată în scopuri de învățare. Astfel, este necesar să se cunoască potențialul de învățare al (aproape) tuturor stațiilor de învățare. Se poate analiza modul eficient în care se învață această competență sau abilitate. De asemenea, se poate detecta ce fel de abilități, cunoștințe și atitudini obținute anterior trebuie să aibă stagiarul pentru a învăța în mod eficient în acel loc de muncă, de exemplu, cooperarea poate ameliora procesul de învățare. Dacă un stagiari are deja anumite abilități, acesta va putea să coopereze într-o stație de testare. Astfel, un cursant poate învăța toate sarcinile direct prin implicarea în procesul de lucru.

În continuare, stagiarul ar putea, de exemplu, să treacă la lucrările de întreținere și să învețe despre diagnosticarea defecțiunilor. Pentru a putea face acest lucru în mod independent, dar sub supravegherea instructorilor, stagiarul trebuie să înțeleagă sistemele holistice de identificare a defectelor, modul de funcționare, ordonarea și procesarea comenzilor pieselor de schimb, astfel încât să fie capabil să finalizeze sarcina. Aceste componente sistemice și holistice, care sunt compilate în scopul învățării individuale în cadrul unui LSA conform domeniului de activitate,

vizează potențialul de învățare al tuturor locurilor de muncă prezente sau care pot fi dezvoltate pentru stagiu.

Pentru a organiza o progresie efectivă (sau flux) prin diferitele stații de învățare, evaluarea LSA în acest scop trebuie să fie condusă de două întrebări relevante:

- Ce spectru de competențe trebuie să fie dobândite în cadrul acestei stații de învățare și ce conținut al aceluiași spectru și pentru care dintre viitoarele posturi este necesar?
- Ce abilități trebuie să posede stagiarul pentru a crește șansele unei cooperări eficiente și pentru a obține un câștig de învățare substanțial?

Într-o serie de analize ale stațiilor de învățare trebuie să se răspundă la aceste două întrebări substanțiale pentru orice caz analizat. Este necesară cunoașterea condiției intrare inițială a capacității de a coopera la o stație de învățare, precum și nivelul final așteptat al cunoștințelor și aptitudinilor pe care trebuie să le atingă stagiarul după parcurgerea anumitei stații de învățare. Acest nivel final de abilitare și de cunoaștere este o condiție necesară pentru inițierea procesului de învățare la următoarea stație. Ca urmare, la fiecare stație de învățare sunt necesare date privind condițiile inițiale de învățare, precum și rezultatele învățării anterioare care pot contribui la condițiile de învățare pentru finalizarea cu succes a posturilor de învățare ulterioare.

O analiză completă a stației de învățare realizată într-o fabrică va duce la o organizare logică a pașilor necesari pentru învățare, care pot fi realizați printr-o anumită progresie prin diferite procese de lucru organizaționale. Prin urmare, evaluarea trebuie să țină seama de "legătura internă a tuturor proceselor de lucru". Astfel, se poate examina dacă organizarea reală a procesului de muncă garantează o orientare apropiată de domeniul de activitate. În ceea ce privește rezultatul acestei etape de evaluare, trebuie să se verifice dacă cerințele inerente ale domeniului ales sunt prezente în stațiile de învățare analizate și pot fi dobândite în întregul proces. Acest lucru se datorează faptului că cerințele pentru fluxul etapelor de dezvoltare a competențelor trebuie să se alinieze cu modul în care stagiarii se pot descurca în procesele organizaționale de lucru. În ceea ce privește rezultatul acestei etape de analiză, trebuie să se verifice dacă cerințele unice care sunt inerente domeniului de activitate și sunt prezente în stațiile de învățare analizate pot fi realizate și în acest proces.

De obicei, răspunsul la aceste întrebări va depinde, de asemenea, de timpul în care stagiarii pot sta la locul de muncă operațional. În mod evident, cineva care se grăbește să parcurgă rapid un proces va învăța puțin despre procesul în sine. El va putea să rețină numai lucrurile pe care le-a auzit și le-a văzut, fără a pune accent pe înțelegerea și experiența acumulată în fond. O parcurgere rapidă a proceselor de lucru conduce la cunoașterea superficială a căilor de lucru existente în companie. Este important ca controlul întregului proces de învățare să fie învățat în etapele unice, ceea ce este necesar pentru misiunile viitoare într-un sens tehnic și să dobândească o înțelegere în curs de dezvoltare a întregului proces de lucru.

Parcurgerea stațiilor de învățare este ghidată de un raționament pedagogic, deoarece, de exemplu, dobândirea și fixarea abilităților este necesară nu doar în operațiuni simple, ci și în situații de lucru foarte complexe. Astfel, rareori se va găsi o stație de învățare în interiorul companiei a cărei sarcini se pot învăța dintr-o singură încercare. Prin urmare, trebuie să se țină cont de faptul că, competențele de bază pot necesita o structurare ierarhică din cauza nivelurilor

În creșterea ale dificultăților și a creșterii timpului de învățare. Astfel, este logic ca acele elemente mai puțin complexe ale unei sarcini majore să fie învățate într-o etapă anterioară. Aceasta înseamnă că va avea sens să se ordoneze parcurgerea stațiilor de învățare, astfel încât, de exemplu, abilitatea să fie stăpânită înainte ca un ucenic să sosească la o stație de învățare care implică însușirea unor sarcini mai complexe.

Analizele stației de învățare investighează potențialul proceselor concrete de lucru pentru a sprijini dezvoltarea competențelor ucenicilor.

Acestea răspund la următoarele întrebări:

- Ce se poate învăța aici?
- Ce trebuie deja să fie cunoscut, pentru a obține rezultate optime de învățare?
- Constatările sunt recomandări; implementarea concretă ar putea fi afectată de condițiile de cadru (de exemplu numărul de destinații de plasare la un moment dat).

Abrevieri:

AF: Activity Field- domeniul de activitate

LSA: Learning Station Analysis- analiza stației de învățare

WBL: Work-Based Learning- învățare bazată pe practică

1.5. Exemplu

Documentația este orientată spre tabelul categoriilor de analiză prezentate în tabelul 1. Șablonul este unul semi-deschis, adică în categorii, cum ar fi instrumentele, unele opțiuni sunt menționate, altele se pot completa, în timp ce în cazul altor subcategorii opțiunile sunt pre-structurate. În orice caz, există posibilitatea de a oferi, în orice moment, opțiuni suplimentare corespunzătoare cazului special investigat.

Descriere	Stația de lucru Data	
Locația	Profesia	
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	
	Recepția materialelor/ comenzii	
	Utilizator direct al produsului / serviciului	
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	
	Etapele de producție deja efectuate	
	Interdependențe	
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	
Etapele procesului (descriere detaliată)		
Loc de lucru	Hală	
	Iluminare / mediu	

	Postură			
	Specificul			
Organizare	Angajați stabili			
	Angajați la distanță			
	Ierarhie			
	Ciclu			
	Schimburi			
	Locuri similare de producție			
	Cooperare			
	Specificul			
	Cerințe speciale:			
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?			
	Față de alte posturi de instruire/ învățare			
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?			
	Față de diverse			
Formare profesională	An profesional/ durată			
	Sediu / post anterior			
	Ce trebuie să învețe?			
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)			
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați			
	Asistență / sarcini de lucru			
	Este folosit potențialul existent?			
	Posibilități de îmbunătățire			
	Numărul de stagiați pe loc muncă			
	Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin	instrucțiuni	supraveghere

2. ANALIZA STAȚIEI DE ÎNVĂȚARE

2.1. Sferele de bază

2.1.1. Croire manuală

Descriere	Stația de lucru Data	Croire manuală
Locația Iași, România	Profesia	Muncitor croire manuală
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Fețe și căptușeli din piele și înlocuitori, acoperișuri de brant, șabloane din carton.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serii unice, mici și prototipuri și mostre.
	Recepția materialelor/ comenzii	Toate materialele sunt înregistrate, codificate și păstrate în depozit. Comenzile sunt transmise sub formă de fișe de producție care conțin date despre tipul și necesarul de materiale. Magazionerul pregătește materialele pentru realizarea fiecărei comenzi și le transmite departamentului de croire împreună cu fișele de producție. Operatorul pregătește instrumentele necesare croirii.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Departamentul de asamblare prin coasere
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul de dezvoltare în cazul prototipurilor. • Departamentul comercial în cazul mostrelor;
	Etapele de producție deja efectuate	Recepția, verificarea și înregistrarea materialelor în gestiune
	Interdependențe	Nu
Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Fiecare operator este responsabil de verificarea conformității materialelor primite, de organizarea procesului de lucru, de verificarea și organizarea	

		instrumentelor de croit și de calitatea reperelor croite.
Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>Procesul de planificare a producției este unul complex a cărui desfășurare depinde de comenzile contractate și include următoarele etape:</p> <p>Înregistrarea comenzii în baza de date</p> <ul style="list-style-type: none"> - Numele clientului - Modelul - Numărul de produse - Mărimile - Termenul de livrare <p>Întocmirea fișei tehnice</p> <ul style="list-style-type: none"> - se face cu ajutorul unui program specializat de management, numit ERP - se centralizează datele referitoare la model, număr de perechi, tipul de materiale de bază și auxiliare necesare pentru realizarea comenzii - programul calculează automat consumul de material necesar. <p>Achiziția materialelor</p> <p>Achiziția materialelor se face atât de la furnizori interni (tălpi, piele pentru căptușeli, branțuri) cât și de la cei externi (piele pentru fețe). Funcție de cantitatea de materiale disponibile în depozitul fabricii și de comenzile recepționate pe parcurs este necesară actualizarea periodică a stocului de materiale.</p>	
Loc de lucru	Hală	Hala principală de producție, în proximitatea departamentelor de proiectare și de design și a atelierului de asamblare prin coasere.
	Iluminare / mediu	Naturală (geamuri) și artificială (becuri orientate spre zona de lucru).
	Postură	În picioare.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> • Rafturi pentru depozitarea materialelor, a instrumentelor de croit și a șabloanelor; • Masă pentru verificarea reperelor croite și formarea comisiunilor; • Loc de depozitare a comenzilor finalizate.

Organizare	Angajați stabili	1
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Maistru, proiectant, designer.
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Varietate mare de materiale utilizate (natură, culoare, finisaj, grosime, caracteristici fizico-mecanice).
Cerințe speciale:		Nu
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • Pregătire și asamblare prin coasere; • Design; • Proiectare.
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • Caracteristicile materialelor; • Structura încălțămintei; • Așezarea reperelor; • Croirea reperelor; • procedurile și standardele referitoare la asigurarea calității.
	Față de diverse	Nu
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă.
	Sediu / post anterior	-
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizarea instrumentelor de croit; • Croirea manuală a șabloanelor din carton; • Așezări practice a șabloanelor pe diferite tipuri de materiale; • Croirea pieilor și a înlocuitorilor.
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)	Creșterea treptată a dificultății sarcinilor.
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.
	Asistență / sarcini de lucru	<ul style="list-style-type: none"> • verificarea materialelor și

			<ul style="list-style-type: none"> identificarea defectelor; identificarea modului de așezare și croire a reperelor; croirea reperelor; verificarea reperelor; formarea comisiunilor; gruparea și depozitarea reperelor; 	
	Este folosit potențialul existent?		Da	
	Posibilități de îmbunătățire		<ul style="list-style-type: none"> Nivelul de cunoștințe teoretice și practice al muncitorului; Modul de instruire teoretică și practică; Gradul de independență și responsabilitate al muncitorului. 	
	Numărul de stagiați pe loc muncă		1	
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...



Fig. 1 Croire manuală

2.1.2. Croire mecanică

Descriere	Stația de lucru Data	Croire la ștanță
Locația Iași, România	Profesia	Operator croire
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Fețe și căptușeli din piele și înlocuitori, întărituri, bombeuri, branțuri, acoperișuri de branț.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serii mici sau mari
	Recepția materialelor/ comenzi	Toate materialele sunt înregistrate, codificate și păstrate în depozit. Comenzile sunt transmise sub formă de fișe de producție care conțin date despre tipul și necesarul de materiale. Magazionerul pregătește materialele pentru realizarea fiecărei comenzi și le transmite departamentului de croire împreună cu fișele de producție. Operatorul pregătește instrumentele necesare croirii.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Departamentul de asamblare prin coasere
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> Clienții finali în cazul producției în serie.
	Etapele de producție deja efectuate	Recepția, verificarea și înregistrarea materialelor în gestiune
	Interdependențe	Nu
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Fiecare operator este responsabil de verificarea conformității materialelor primite, de organizarea procesului de lucru, de verificarea și organizarea cuțitelor de croit, de verificarea și întreținerea utilajelor și de calitatea reperelor croite.

Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>Ștanța de croit este deservită de către un operator care are următoarele sarcini:</p> <ul style="list-style-type: none"> • recepția comenzii (număr de perechi, piese, mărimi, materiale), împreună cu materialele și șabloanele de croit (fig.2); • așezarea materialului pe masa de lucru și identificarea defectelor; • reglarea parametrilor mașinii de croit în funcție de forma și natura materialelor și în funcție de forma și dimensiunile cuțitelor de croit (înălțimea cuțitului, adâncimea de tăiere, tipul de cuțit) (fig.3); • pregătirea cuțitelor pe masa de lucru de lângă mașina de croit; • identificarea variantelor de așezare a reperelor pe suprafața materialelor; • croirea reperelor; • verificarea respectării comenzii (tip și număr de repere), verificarea calității reperelor, formarea comisioanelor; depozitarea comenzilor. <p>Operatorul ștanței de croit este responsabil de verificarea funcționării mașinii.</p>	
Loc de lucru	Hală	Încăpere separată.
	Iluminare / mediu	Naturală (geamuri) și artificială (becuri orientate spre zona de lucru).
	Postură	În picioare.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> • Rafturi pentru depozitarea materialelor, a instrumentelor de croit și a șabloanelor; • Masă pentru verificarea reperelor croite și formarea comisioanelor; • Loc de depozitare a comenzilor finalizate.
Organizare	Angajați stabili	2
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Mastru.
	Ciclu	2
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Variatate mare de materiale utilizate (natură, culoare, finisaj, grosime, caracteristici fizico-mecanice).

Cerințe speciale:		<ul style="list-style-type: none"> • Utilizarea rațională a materialelor; • Reglarea corespunzătoare a parametrilor ștanței.
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • Pregătire și asamblare prin coasere; • Proiectare.
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • Caracteristicile materialelor; • Structura încălțăminte; • Așezarea reperelor; • Croirea reperelor; • procedurile și standardele referitoare la asigurarea calității.
	Față de diverse	Nu
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă.
	Sediu / post anterior	Croirea manuală
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • Așezări practice a șabloanelor pe diferite tipuri de materiale; • Utilizarea și întreținerea mașinilor de croit; • Croirea pieilor și a înlocuitorilor.
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)	Creșterea graduală a dificultății operațiilor
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.
	Asistență / sarcini de lucru	<ul style="list-style-type: none"> • verificarea materialelor și identificarea defectelor; • identificarea modului de așezare și croire a reperelor; • croirea reperelor; • verificarea reperelor; • formarea comisioanelor;

			<ul style="list-style-type: none"> gruparea și depozitarea reperelor; 	
	Este folosit potențialul existent?		Nu	
	Posibilități de îmbunătățire		<ul style="list-style-type: none"> Nivelul de cunoștințe teoretice și practice ale operatorilor; Modul de instruire teoretică și practică; Gradul de independență și responsabilitate al operatorului. 	
	Numărul de stagiaři pe loc muncă		1	
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...



Fig. 2

Recepția și organizarea materialelor de croit



Fig. 3

Croirea reperelor cu ajutorul ștanței de croit

2.1.3. Croire automată

Descriere	Stația de lucru Data	Croire automată
Locația Iași, România	Profesia	Operator croire
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Fețe și căptușeli din piele și înlocuitori, acoperișuri de branț, șabloane din carton.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serii mici sau mari.
	Recepția materialelor/ comenzii	Toate materialele sunt înregistrate, codificate și păstrate în depozit. Comenzile sunt transmise sub formă de fișe de producție care conțin date despre tipul și necesarul de materiale. Magazionerul pregătește materialele pentru realizarea fiecărei comenzi și le transmite departamentului de croire împreună cu fișele de producție. Operatorul pregătește instrumentele necesare croirii.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Departamentul de asamblare prin coasere
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> Clienții finali în cazul producției în serie.
	Etapele de producție deja efectuate	Recepția, verificarea și înregistrarea materialelor în gestiune
	Interdependențe	Nu
	Specificul procesului de lucru legat de	Fiecare operator este responsabil de verificarea conformității materialelor primite, de organizarea procesului de lucru, de

	durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	verificarea și organizarea cuțitelor de croit, de verificarea și întreținerea utilajelor și de calitatea reperelor croite.
Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>Mașina de croit automată este deservită de 2 operatori care au următoarele sarcini:</p> <p>Croirea reperelor</p> <ul style="list-style-type: none"> recepția comenzii (număr de perechi, piese, mărimi, materiale), împreună cu materialele și șabloanele de croit (fig.4); introducerea în calculatorul mașinii a modelelor electronice (fig.5); introducerea în calculator a detaliilor tehnice de pe fișa de producție; așezarea materialului pe masa de lucru și identificarea defectelor; setarea parametrilor mașinii de croit (înălțimea cuțitului, adâncimea de tăiere, tipul de cuțit) în funcție de forma și natura materialelor; identificarea variantelor de așezare a reperelor pe suprafața materialelor; așezarea pieselor virtuale pe suprafața materialului și lansarea comenzii de croire. <p>Verificarea reperelor</p> <ul style="list-style-type: none"> scoaterea reperele croite din mașină; verificarea respectării comenzii (tip și număr de repere); verificarea calității reperelor; formarea comisioanelor (grupând perechile pe mărimi) (fig.3). <p>Operatorul mașinii de la croit este responsabil de verificarea și întreținerea mașinii: înlocuirea minei de însemnat, completarea cu ulei, deprăfuire, curățarea cuțitelor, verificarea senzorilor de protecție etc.</p>	
Loc de lucru	Hală	Încăpere separată.
	Iluminare / mediu	Naturală (geamuri) și artificială (becuri orientate spre zona de lucru). Mașina este prevăzută cu surse proprii de iluminare.
	Postură	În picioare.

	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> • Rafturi pentru depozitarea materialelor, a instrumentelor de croit și a șabloanelor; • Masă pentru verificarea reperelor croite și formarea comisioanelor; • Loc de depozitare a comenzilor finalizate.
Organizare	Angajați stabili	2
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Maistru.
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Varietate mare de materiale utilizate (natură, culoare, finisaj, grosime, elasticitate).
Cerințe speciale:		<ul style="list-style-type: none"> • Utilizarea rațională a materialelor; • Reglarea corespunzătoare a mașinii.
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • Pregătire și asamblare prin coasere; • Proiectare.
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • Caracteristicile materialelor; • Structura încălțăminte; • Așezarea reperelor; • Croirea reperelor. • Operarea mașinilor de croit. • procedurile și standardele referitoare la asigurarea calității.
	Față de diverse	Nu
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă.

	Sediu / post anterior	Croirea manual
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • Așezări practice a șabloanelor pe diferite tipuri de materiale; • Utilizarea și întreținerea mașinilor de croit; • Croirea pieilor și a înlocuitorilor • Cunoștințe de bază operare calculator.
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)	Creșterea graduală a dificultății operațiilor
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.
	Asistență / sarcini de lucru	<ul style="list-style-type: none"> • verificarea materialelor și identificarea defectelor; • identificarea modului de așezare și croire a reperelor; • croirea reperelor; • verificarea reperelor; • formarea comisioanelor; • gruparea și depozitarea reperelor;
	Este folosit potențialul existent?	Nu
	Posibilități de îmbunătățire	<ul style="list-style-type: none"> • Nivelul de cunoștințe teoretice și practice ale operatorilor; • Modul de instruire teoretică și practică; • Gradul de independență și responsabilitate al operatorului.
	Numărul de stagii pe loc muncă	1
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6 instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24 Independent 24-...



Fig. 4 Organizarea, aranjarea și re-aranjarea tiparelor



Fig. 5 Verificarea și formarea comisioanelor

2.1.4. Pregătirea și prelucrarea reperelor (pregătit cusut)

Descriere	Stația de lucru Data	Pregătirea și prelucrarea reperelor
Locația Iași, România	Profesia	Muncitor calificat Operator mașină de cusut
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Repere fețe și căptușeli din piele și înlocuitori.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serii unice, mici, mari prototipuri și mostre.
	Recepția materialelor/ comenzi	Comenzile sunt recepționate de la atelierul de croit în lăzi ce includ comisioane și fișa de producție.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Asamblare prin coasere.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul de dezvoltare în cazul prototipurilor. • Departamentul comercial în cazul mostrelor;

		<ul style="list-style-type: none"> • Clienții finali în cazul producției de serie.
	Etapele de producție deja efectuate	Croirea reperelor.
	Interdependențe	Nu
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Fiecare operator este responsabil de verificarea conformității comisiunilor primite, de organizarea procesului de lucru și de verificarea utilajelor.
Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>Subțierea reperelor</p> <ul style="list-style-type: none"> • recepția comisiunilor împreună cu fișa de producție (număr de perechi, piese, mărimi, material, specificații tehnice); • reglarea parametrilor de subțiere în funcție de specificul fiecărui reper (forma, grosimea) și a tipului de subțiere; • subțierea reperelor (fig.6); • formarea comisiunilor. <p>Întărirea reperelor</p> <ul style="list-style-type: none"> • recepția comisiunilor împreună cu fișa de producție (număr de perechi, piese, mărimi, material, specificații tehnice); • reglarea parametrilor mașinii în funcție de natura materialului (temperatura, forța de presare și timp) (fig.7); • întărirea reperelor ; • formarea comisiunilor. <p>Îndoirea marginilor reperelor</p> <ul style="list-style-type: none"> • recepția comisiunilor împreună cu fișa de producție (număr de perechi, piese, mărimi, material, specificații tehnice); • reglarea parametrilor mașinii în funcție de natura materialului (temperatura, viteza și lățimea marginii) (fig.8); • îndoirea marginilor; • verificarea marginilor îndoite și retușarea eventualilor neconformități; • formarea comisiunilor. <p>Însemnarea reperelor</p> <ul style="list-style-type: none"> • recepția comisiunilor împreună cu fișa de producție și a șabloanelor de însemnat (număr de perechi, piese, mărimi, material, specificații tehnice); • însemnarea reperelor; • verificarea și formarea comisiunilor. 	

	<p>Cambrarea căputelor</p> <ul style="list-style-type: none"> • recepția comisioanelor împreună cu fișa de producție și a șabloanelor de recroit; • cambrarea căputelor; • recroirea reperelor în baza șabloanelor de recroit; • verificarea și formarea comisioanelor. <p>Fiecare operator este responsabil de verificarea funcționării optime a utilajului și de întreținerea periodică a acestuia (desprăfuire, ascuțirea cuțitelor, îndepărtarea deșeurilor). De asemenea operatorul este responsabil de corectitudinea efectuării operației.</p>	
Loc de lucru	Hală	Hala principală de producție, în proximitatea liniei de cusut, atelierul de asamblare prin coasere.
	Iluminare / mediu	Naturală (geamuri) și artificială (becuri orientate spre zona de lucru).
	Postură	În poziția așezat.
	Specificul	Masă pentru depozitarea comisioanelor, păstrarea fișelor de producție, verificarea reperelor și formarea comisioanelor;
Organizare	Angajați stabili	Subțierea reperelor- 2. Întărirea reperelor- 1. Îndoirea marginii reperelor- 1. Preformarea căputei- 1.
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Mastru cusut.
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Varietate mare a formei, a dimensiunilor și a naturii reperelor.
Cerințe speciale:		Nu
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.

	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • croirea reperelor; • design; • proiectare; • asamblare prin coasere. 		
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • caracteristicile materialelor; • structura încălțăminte; • pregătirea reperelor; • reglarea, operarea și întreținerea utilajelor. • procedurile și standardele referitoare la asigurarea calității. 		
	Față de diverse	Nu		
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă. 		
	Sediu / post anterior	Nu		
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • analiza mostrelor și interpretarea fișelor tehnologice; • operațiile de pregătire a reperelor; • identificarea defectelor; • reglarea, operarea și întreținerea utilajelor. 		
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)	Identificarea reperelor încălțăminte și a tipurilor de operații necesare pe baza mostrei și funcție de specificațiile tehnice.		
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.		
	Asistență / sarcini de lucru	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică și practică; • Exersarea pe diferite tipuri de materiale. 		
	Este folosit potențialul existent?	Nu		
	Posibilități de îmbunătățire	<ul style="list-style-type: none"> • Nivelul de cunoștințe teoretice și practice ale operatorilor; • Modul de instruire teoretică și practică; • Gradul de independență și responsabilitate al operatorului. 		
	Numărul de stagii pe loc muncă	1		
Nivelul cel mai	srijin	instrucțiuni	supraveghere	Independent

Înalt al autonomiei	0-6	6-12	12-24	24-...
				
	<i>Fig. 6 Subțierea reperelor</i>			<i>Fig. 7 Presă pentru întărirea reperelor</i>
				
				<i>Fig. 8 Îndoirea marginii reperelor</i>

2.1.5. Asamblare prin coasere

Descriere	Stația de lucru Data	Asamblare prin coasere
Locația Iași, România	Profesia	Operator mașină de cusut
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Semifabricat structurat prin coasere.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serii unice, mici, mari prototipuri și mostre.
	Recepția materialelor/ comenzii	Comenzile sunt recepționate de la pregătire pentru asamblarea prin coasere în lăzi ce includ comisioane și fișa de producție.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Pregătire și pentru formare spațială.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul de dezvoltare în cazul prototipurilor. • Departamentul comercial în cazul mostrelor; • Clienții finali în cazul producției de serie.
	Etapele de producție deja efectuate	Pregătirea și prelucrarea reperelor.
	Interdependențe	Nu
Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Fiecare operator este responsabil de verificarea comisioanelor primite (conformitate), de organizarea procesului de lucru, de verificarea utilajelor.	
Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>În atelierul de structurare al ansamblului superior operatorii sunt organizați în grupuri de 3-4 persoane, care au următoarele sarcini: pregătirea reperelor, coaserea reperelor, verificarea ansamblelor și formarea comisioanelor.</p> <p>Pregătirea reperelor</p> <ul style="list-style-type: none"> • recepția comisioanelor împreună cu fișa de producție (număr de perechi, piese, mărimi, material, specificații tehnice); • efectuarea operațiilor ajutoare coaserii cum ar fi: însemnarea 	

	<p>reperelor, montarea reperelor prin lipire, montare bandă de întărire, tăiat ațe etc. (fig. 9);</p> <ul style="list-style-type: none"> • formarea comisioanelor. <p>Asamblarea reperelor prin coasere (fig. 10)</p> <ul style="list-style-type: none"> • recepția comisioanelor împreună cu fișa de producție (număr de perechi, piese, mărimi, material, specificații tehnice); • reglarea parametrilor de coasere în funcție de specificul fiecărui model; • coaserea reperelor; • formarea comisioanelor (fig. 11). <p>De asemenea, în atelierul de structurare și îmbinare al ansamblului superior, în cazul anumitor modele se introduce și se preformează bombeul.</p>	
Loc de lucru	Hală	Hala principală de producție, atelierul de asamblare prin coasere.
	Iluminare / mediu	Naturală (geamuri) și artificială (becuri orientate spre zona de lucru).
	Postură	În poziția așezat.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> • Mașină de cusut; • Masă de lucru pentru pregătirea reperelor, verificarea reperelor și formarea comisioanelor.
Organizare	Angajați stabili	3-4
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Maistru, operator.
	Ciclu	1
	Schimburii	1
	Locuri similare de producție	5
	Cooperare	Superior ierarhic.

	Specificul	Varietate mare a formei, a dimensiunilor, a naturii reperelor și a modelelor.
Cerințe speciale:		Nu
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • croirea reperelor; • design; • proiectare; • formare spațială.
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • caracteristicile materialelor pentru fețe; • material auxiliare; • structura încălțăminte; • pregătirea reperelor; • reglarea, operarea și întreținerea utilajelor; • coaserea reperelor; • ordinea operațiilor; • procedurile și standardele referitoare la asigurarea calității.
	Față de diverse	Nu
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă.
	Sediu / post anterior	Nu
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • verificarea și utilizarea acelor de cusut, a ațelor și a foarfecilor; • reglarea mașinilor de cusut în funcție de caracteristicile materialelor și a specificațiilor tehnice;

			<ul style="list-style-type: none"> realizarea tuturor tipurilor de cusături, utilizând mașini de cusut cu masă plană și cu coloană; realizarea tuturor operațiilor de pregătire a reperelor pentru coasere. 	
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)		Identificarea reperelor încălțămintei și a tipului de operații de coasere necesare în baza mostrei și funcție de specificațiile tehnice și realizarea tuturor operațiilor de coasere.	
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați		Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.	
	Asistență / sarcini de lucru		<ul style="list-style-type: none"> Instruire teoretică și practică; Exersarea abilităților practice de coasere pe diferite tipuri de materiale. 	
	Este folosit potențialul existent?		Nu	
	Posibilități de îmbunătățire		<ul style="list-style-type: none"> Nivelul de cunoștințe teoretice și practice ale operatorilor; Modul de instruire teoretică și practică; Gradul de independență și responsabilitate al operatorului. 	
	Numărul de stagiați pe loc muncă		1	
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...



Fig. 9 Efectuarea operațiilor ajutătoare coaserii



Fig. 10 Însemnarea reperelor



Fig. 11 Formarea comisioanelor

2.1.6. Pregătire pentru formare spațială

Descriere	Stația de lucru Data	Pregătire pentru formare spațială
Locația Iași, România	Profesia	Operator calificat Operator mașini pentru formare spațială
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Semifabricat.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serii unice, mici, mari prototipuri și mostre.
	Recepția materialelor/ comenzii	Comenzile sunt recepționate de la departamentul de asamblare prin coasere împreună cu fișa de producție, semifabricatele (ansamblul superior) și reperate intermediare (ștaif rigid și bombeu).
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Formare spațială.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul de dezvoltare în cazul prototipurilor. • Departamentul comercial în cazul mostrelor; • Clienții finali în cazul producției de serie.
	Etapele de producție deja efectuate	Asamblare prin coasere.
	Interdependențe	Nu
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Fiecare operator este responsabil de verificarea produselor primite (conformitate), de organizarea procesului de lucru, de verificarea și întreținerea utilajelor, de calitatea produsului obținut.
Etapele procesului (descriere)	Procesul de pregătire a semifabricatelor pentru formarea spațială include următoarele etape și operații:	

<p>detaliată)</p>	<p>Pregătirea comenzilor</p> <ul style="list-style-type: none"> • recepția semifabricatelor de la atelierul de asamblare prin coasere, împreună cu fișa de producție (fig. 14); • pregătirea tuturor componentelor necesare formării spațiale și tălpuirii (branțuri, tocuri, ștaifuri rigide, bombeuri) (fig. 15); • gruparea comisioanelor în funcție de numărul de mărime și operațiile ulterioare. <p>Aplicarea bombeurilor</p> <p>Etape:</p> <ul style="list-style-type: none"> • introducerea bombeului între fețe și căptușeli în zona de vârf a încălțămintei (în funcție de tipul constructiv încălțămintea poate să fie întărită sau neîntărită; în cazul folosirii a unor materiale mai groase, marginea bombeului este anterior subțiată) (fig. 16); • termo-lipirea bombeului- mașina de presat la cald; <p>Observații:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trebuie să asigure o așezare centrată și egal distanțată a bombeului în raport cu fețele și să evite formarea cutelor. <p>Defecte posibile: bombeul nu aderă la suprafața căputei, nu este centrat, nu este respectată distanța față de marginea rezervei de tras, fețele sunt afectate termic în urma presării la cald, formarea cutelor.</p> <p>Aplicarea ștaifurilor</p> <p>Etape:</p> <ul style="list-style-type: none"> • introducerea ștaifului rigid între fețe și căptușeli (fig.17); • preformarea fețelor în zona de călcâi. <p>Observații: parametrii tehnologici ai utilajului (presiune, temperatură, timp) se reglează în funcție de natura materialului din care sunt realizate ștaifurile.</p> <p>Defecte posibile: deformarea semifabricatului la spate, dezlipirea ștaifului, centrarea necorespunzătoare a ștaifului în raport cu fețele și căptușelile, formarea cutelor.</p> <p>Îmbrăcarea marginii branțurilor</p> <ul style="list-style-type: none"> • pregătirea și îmbrăcarea marginii branțurilor în conformitate cu fișa de producție și specificul modelului; • operația se realizează în cazul modelelor deschise în zona de călcâi și/ sau vârf; • operația se realizează manual și presupune ungerea cu adeziv a branțului și
-------------------	---

	<p>a fâșiei și lipirea acestora după respectarea timpului de evaporare a solventului;</p> <ul style="list-style-type: none"> • zona de lucru este ventilată pentru eliminarea vaporilor de solvenți. <p>Fixarea branțului pe calapod</p> <ul style="list-style-type: none"> • centrarea branțului astfel încât conturul acestuia să se suprapună exact peste conturul calapodului, iar suprafața sa să corespundă cu suprafața tălpii calapodului; • fixarea branțului pe calapod (fig.18); • această operație constă în fixarea provizorie a branțului pe calapod cu ajutorul unor scoabe. <p>Operatorii sunt responsabili de reglarea parametrilor de lucru, verificarea și întreținerea mașinii, recepția componentelor și materialelor de lucru, verificarea și regruparea comisiunilor.</p>	
Loc de lucru	Hală	Hala principală de producție, spațiu separat în cadrul atelierului de formare spațială și tălpuire.
	Iluminare / mediu	Naturală (geamuri) și artificială (becuri orientate spre zona de lucru).
	Postură	În picioare și așezat.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> • Masă de lucru pentru efectuarea operațiilor, verificarea reperelor și formarea comisiunilor; • Loc de depozitare a comenziilor finalizate; • Mașină de presat la cald; • Mașină de preformat călcâi; • Mașină de fixat branțuri pe calapod.
Organizare	Angajați stabili	3
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Maistru,
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Varietate mare de modele.
Cerințe speciale:	Reglarea corespunzătoare a mașinilor de lucru.	

Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • Asamblare prin coasere; • Formare spațială; • Tălpuire.
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • caracteristicile materialelor pentru fețe; • material auxiliar; • structura încălțămintei; • caracteristicile calapoadelor; • pregătirea reperelor; • reglarea, operarea și întreținerea utilajelor; • specificul operațiilor de pregătire pentru formare spațială; • ordinea operațiilor. • procedurile și standardele referitoare la asigurarea calității.
	Față de diverse	Nu
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă.
	Sediu / post anterior	Nu
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • montarea ștaifurilor și a bombeurilor; • preformarea fețelor în zona de călcâi; • fixarea branțului pe calapod; • verificarea semifabricatelor conform fișelor de producție și a cerințelor de calitate.
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)	<ul style="list-style-type: none"> • Identificarea zonelor de introducere a reperelor de întărire; • Introducerea corectă a semifabricatului în mașina de preformat; • fixarea branțurilor; • Identificarea defectelor.
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.
	Asistență / sarcini de lucru	<ul style="list-style-type: none"> • Preformarea semifabricatelor; • Setarea parametrilor mașinilor în funcție de natura materialelor utilizate.

	Este folosit potențialul existent?	Nu		
	Posibilități de îmbunătățire	<ul style="list-style-type: none"> • Nivelul de cunoștințe teoretice și practice ale operatorilor; • Modul de instruire teoretică și practică; • Gradul de independență și responsabilitate al operatorului. 		
	Numărul de stagiați pe loc muncă	1		
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...



Fig. 14 Recepția semifabricatelor



Fig. 15 Pregătirea componentelor necesare pentru formare spațială și tălpuire



Fig. 16 Aplicarea și termo-lipirea bombeului



Fig. 17 Introducerea și preformarea ștaifului rigid



Fig. 18 Fixarea brânțului pe suprafața plantară a calapodului

2.1.7. Formare spațială

Descriere	Stația de lucru Data	Formare spațială
Locația Iași, România	Profesia	Operator calificat Operator mașină de tras vârf, spate, lateral
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Semifabricat.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serii unice, mici, mari prototipuri și mostre.
	Recepția materialelor/ comenzii	Comenzile sunt recepționate de la lansator în lăzi ce conțin fișa de producție și comisiunile (semifabricatele).
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Fixarea fețelor.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul de design/dezvoltare în cazul prototipului; • Departamentul comercial în cazul mostrelor; • Clientul în cazul producției în serie.
	Etapele de producție deja efectuate	Pregătire pentru formare spațială.
	Interdependențe	Nu
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Fiecare operator este responsabil de verificarea produselor primite (conformitate), de organizarea procesului de lucru, de verificarea și întreținerea utilajelor și de calitatea produselor obținute.
Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>Procesul de formare spațială include o serie de operații realizate de operatori diferiți. În cadrul companiei există 2 tipuri de formare spațială, și anume manuală și mecanică.</p> <p>Tragerea manuală:</p> <ul style="list-style-type: none"> • condiționarea fețelor - se favorizează procesul de formare spațială prin umezirea fețelor sau termo-activarea acestora; • centrarea fețelor pe calapod și fixarea înălțimii carâmbului la spate (fig. 19); • tragerea fețelor la vârf (fig. 20); • tragerea fețelor în părți (fig. 21); • tragerea fețelor la călcâi; 	

	<ul style="list-style-type: none"> • ciocănirea fețelor și a rezervelor de tragere în vederea îndreptării cutelor. <p>Tragerea mecanică include următoarele etape:</p> <p>Tragerea fețelor la vârf (fig. 22)</p> <ul style="list-style-type: none"> • operația se execută pe mașini de tras prevăzute cu clești și plăci; • mașinile se reglează în funcție de capacitatea de deformare a fețelor; • depunerea adezivului se poate face anterior sau simultan cu executarea operației de tragere. <p>Defecte posibile: fețele nu sunt așezate simetric față de calapod, rezerva de tras nu este lipită corespunzător pe branț, crăparea și ruperea fețelor.</p> <p>Tragerea fețelor în părți</p> <ul style="list-style-type: none"> • anterior operației se verifică dacă fețele sunt centrate și poziționate corect în zona de călcâi; • operația se realizează pe mașini de tras cu role care tensionează rezerva de tragere pe porțiunea de mijloc a încălțăminteii și o presează pe branț în vederea fixării acesteia prin lipire. <p>Defecte posibile: cute ale fețelor în zona carâmbilor, poziționarea liniilor de îmbinare a reperelor componente (de exemplu: linia dintre carâmbi și căpută) nu are o poziție simetrică pe pereche, lățimea rezervei de tras nu este uniformă, rezerva nu este lipită corespunzător.</p> <p>Tragerea fețelor la călcâi (fig. 23)</p> <ul style="list-style-type: none"> • operația se realizează pe mașini de tras cu plăci; • în funcție de model, fixarea rezervei se face prin lipire sau cu texuri. <p>Defecte posibile: înălțimea încălțăminteii în zona de călcâi nu este corespunzătoare, linia de îmbinare a reperelor componente (de exemplu: linia dintre carâmbi și căpută) nu are o poziție simetrică pe pereche, încălțăminteii nu este centrată față de linia de simetrie a zonei de călcâi, lățimea rezervei de tras nu este uniformă, rezerva nu este fixată corespunzător.</p> <p>Operatorul este responsabil de reglarea parametrilor de lucru, verificarea și întreținerea mașinilor.</p>	
<p>Loc de lucru</p>	<p>Hală</p>	<p>Hala principală de producție, atelierul de formare spațială și tălpuire.</p>
	<p>Iluminare / mediu</p>	<p>Naturală (geamuri) și artificială (becuri orientate spre zona de lucru).</p>
	<p>Postură</p>	<p>În picioare și așezat.</p>
	<p>Specificul</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Bandă transportoare; • Utilaje specifice;

		<ul style="list-style-type: none"> • Loc de depozitare a comenzilor finalizate.
Organizare	Angajați stabili	4
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Maistru,
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Varietate mare de modele.
Cerințe speciale:		<ul style="list-style-type: none"> • Reglarea corespunzătoare a mașinilor; • Evitarea defectelor posibile.
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/învățare	<ul style="list-style-type: none"> • Pregătire pentru formare spațială;
	Față de ateliere de învățare/instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • caracteristicile materialelor pentru fețe; • material auxiliare; • structura încălțăminte; • caracteristicile calapoadelor; • reglarea, operarea și întreținerea utilajelor; • specificul operațiilor de formare spațială; • caracteristicile adezivilor; • procedurile și standardele referitoare la asigurarea calității.
	Față de diverse	Nu
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă.
	Sediu / post anterior	Nu
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • Caracteristicile materialelor; • Structura încălțăminte; • Cunoștințe despre operarea mașinilor.
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)	
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar


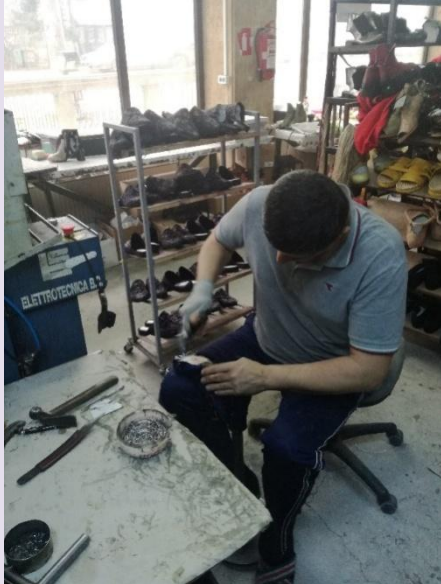

			pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.	
	Asistență / sarcini de lucru		<ul style="list-style-type: none"> • interpretarea comenzilor; • poziționarea corectă a fețelor pe calapod; • reglarea mașinilor de tras în funcție de natura materialelor și de forma calapodului; • realizarea operațiilor de formare spațială; • verificarea calității semifabricatelor. 	
	Este folosit potențialul existent?		Nu	
	Posibilități de îmbunătățire		<ul style="list-style-type: none"> • Nivelul de cunoștințe teoretice și practice ale operatorilor; • Modul de instruire teoretică și practică; • Gradul de independență și responsabilitate al operatorului. 	
	Numărul de stagiaari pe loc muncă		1	
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...
  				
	<i>Fig. 19 Introducerea fețelor pe calapod</i>		<i>Fig. 20 Tragerea fețelor la vârf</i>	
	<i>Fig. 21 Tragerea fețelor în părți și la călcâi</i>			



Fig. 22 Tragerea vârfului cu ajutorul mașinii de tras

Fig. 23 Tragerea în părți și la călcâi cu ajutorul mașinii de tras

2.1.8. Stabilizarea termică a fețelor

Descriere	Stația de lucru Data	Fixarea fețelor și operații pregătitoare pentru tălpuire
Locația Iași, România	Profesia	Operator calificat
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Semifabricat.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serii unice, mici, mari prototipuri și mostre.
	Recepția materialelor/ comenzii	Comenzile sunt recepționate de la lansator în lăzi ce conțin fișa de producție și comisioanele (semifabricatele).
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Tălpuire.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul de dezvoltare în cazul prototipurilor. • Departamentul comercial în cazul mostrelor; • Clienții finali în cazul producției de serie.
	Etapele de producție deja	Formarea spațială.

	efectuate	
	Interdependențe	Nu
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Fiecare operator este responsabil de verificarea produselor primite (conformitate), de organizarea procesului de lucru, de verificarea și întreținerea utilajelor, de calitatea produsului obținut.
Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>Fixarea fețelor este realizată de un singur operator care în funcție de specificul fiecărui model efectuează următoarele operații:</p> <p>Ciocănirea fețelor</p> <ul style="list-style-type: none"> • are ca scop eliminarea cutelor rezultate la tragerea fețelor și a denivelărilor datorate reperelor interioare și intermediare; • prin ciocănire se conturează corespunzător muchia plantară a fețelor; • se realizează mecanic la mașina de ciocănit cu role. <p>Defecte: deteriorarea fețelor.</p> <p>Călcarea fețelor</p> <ul style="list-style-type: none"> • reprezintă o operație de finisare/ corectare prin care se îndepărtează de pe fețe cutele rezultate la tragerea de pe calapod; • operația se execută manual cu un fier de călcat sau mecanic cu ajutorul unui aparat cu jet de aer cald. <p>Defecte: arderea fețelor și a cusăturilor.</p> <p>Fixarea umido-termică</p> <ul style="list-style-type: none"> • operația se execută în instalații care permit controlul umidității, temperaturii și a duratei de desfășurare a procesului; • fixarea contribuie la reducerea tensiunilor interne ale semifabricatului și la stabilizarea dimensională a formei încălțăminteii după scoaterea calapodului. <p>Defecte: contractarea, crăparea sau ruperea fețelor.</p> <p>Operatorul mașinii este responsabil de reglarea parametrilor de lucru, verificarea și întreținerea mașinii.</p>	
Loc de lucru	Hală	Hala principală de producție, atelierul de formare spațială și tălpuire.
	Iluminare / mediu	Naturală (geamuri) și artificială (becuri orientate spre zona de lucru).

	Postură	În picioare.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> • Bandă transportoare; • Utilaje specifice; • Loc de depozitare a comenzilor finalizate.
Organizare	Angajați stabili	1
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Maistru
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Nu
Cerințe speciale:		Nu
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • Pregătire pentru formare spațială; • Formare spațială; • Tălpuire.
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • caracteristicile materialelor pentru fețe; • material auxiliare; • structura încălțămintei; • caracteristicile calapoadelor; • reglarea, operarea și întreținerea utilajelor; • specificul operațiilor de formare spațială; • procedurile și standardele referitoare la asigurarea calității.
	Față de diverse	Nu
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă.
	Sediu / post anterior	Nu
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • verificarea semifabricatelor conform fișelor de producție și a cerințelor de calitate; • îndepărtarea cutelor prin călcare sau cu suflanta cu aer cald;

			<ul style="list-style-type: none"> reglarea corespunzătoare a utilajului utilizat la fixarea fețelor pe calapod. 	
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)		-	
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați		Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.	
	Asistență / sarcini de lucru		<ul style="list-style-type: none"> Setarea mașinilor de lucru; Exersarea fiecărei operații în parte; Recunoașterea defectelor și înlăturarea acestora după caz. 	
	Este folosit potențialul existent?		Nu	
	Posibilități de îmbunătățire		<ul style="list-style-type: none"> Nivelul de cunoștințe teoretice și practice ale operatorilor; Modul de instruire teoretică și practică; Gradul de independență și responsabilitate al operatorului. 	
	Numărul de stagiați pe loc muncă		1	
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...

2.1.9. Tălpuire

Descriere	Stația de lucru Data	Tălpuire
Locația Iași, România	Profesia	Operator mașină de tălpuit
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Semifabricat, produs finit.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serii unice, mici, mari prototipuri și mostre.
	Recepția materialelor/	Semifabricatele sunt transmise cu ajutorul benzii

	comenzii	transportoare de la un post de lucru la următorul.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Finisare.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul de design/dezvoltare în cazul prototipului; • Departamentul comercial în cazul mostrelor; • Clientul în cazul producției în serie.
	Etapele de producție deja efectuate	Fixarea și stabilizarea fețelor.
	Interdependențe	Nu
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Fiecare operator este responsabil de verificarea produselor primite (conformitate), de organizarea procesului de lucru, de verificarea și întreținerea utilajelor, de calitatea produsului obținut.
Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>Operațiile de tălpuire urmează după procesele de formare spațială și de fixare a fețelor. Alegerea succesiunii operațiilor este influențată de natura materialelor din care sunt confecționate fețele și tălpile și de natura și caracteristicile adezivilor utilizați.</p> <p>Etape de lucru:</p> <p>Pregătirea suprafețelor în vederea lipirii</p> <ul style="list-style-type: none"> • scămoșarea fețelor în zona rezervei de tragere(fig. 24); • trasarea conturului tălpii pe fețele încălțăminte; • scămoșarea fețelor până la conturul tălpii trasat anterior; • desprăfuirea suprafețelor scămoșate. <p>Depunerea adezivului</p> <ul style="list-style-type: none"> • ungerea suprafețelor de lipire se face manual(fig. 25); • depunerea de adeziv se realizează pentru: tălpi, tocure, umplutură, rezerva de lipire a fețelor; • în cazul tălpilor și tocurilor se depune un singur strat de adeziv; • în cazul fețelor se depun două straturi de adeziv; • în funcție de natura adezivului, după aplicarea fiecărui strat este necesar să se respecte timpul specific de evaporare a solventului; • montarea umpluturii; • îmbrăcarea tocurilor (fig. 26). <p>Lipirea tălpii</p> <ul style="list-style-type: none"> • înaintea lipirii tălpii de fețele încălțăminte se realizează activarea termică a 	

	<p>peliculelor de adeziv depuse anterior (fig. 27);</p> <ul style="list-style-type: none"> • operația se realizează în activatoare ce permit reglarea temperaturii și a timpului de activare; • suprapunerea tălpii și a fețelor; • presarea tălpii pe fețe– se realizează cu ajutorul unei prese pneumatice cu pernă de aer (fig. 28); • fixarea tocului- se realizează cu ajutorul mașinii de fixat tocuri (fig. 29); • scoaterea calapodului de pe încălțăminte- realizată manual. <p>Operatorul este responsabil de reglarea parametrilor de lucru, verificarea și întreținerea mașinii pe care o operează.</p>	
Loc de lucru	Hală	Hala principală de producție, atelierul de formare spațială și tălpuire.
	Iluminare / mediu	Naturală (geamuri) și artificială (becuri orientate spre zona de lucru).
	Postură	În picioare.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> • Masă de lucru pentru efectuarea operațiilor, verificarea semifabricatelor; • Bandă transportoare; • Rastel de depozitare a produselor finite; Utilaje specifice.
Organizare	Angajați stabili	4
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Mastru
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Varietatea mare a modelelor și a componentelor (brânțuri, tălpi, tocuri).
Cerințe speciale:		Reglarea corespunzătoare a mașinii.
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • Formare spațială; • Finisare;
	Față de ateliere de învățare/ instruire	<ul style="list-style-type: none"> • caracteristicile materialelor pentru fețe;

	teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> material auxiliare; structura încălțăminte; caracteristicile calapoadelor; reglarea, operarea și întreținerea utilajelor; specificul operațiilor de tălpuire; procedurile și standardele referitoare la asigurarea calității. 		
	Față de diverse	Nu		
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> Instruire teoretică; Învățare la locul de muncă. 		
	Sediu / post anterior	Nu		
	Ce trebuie să învețe?			
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)			
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.		
	Asistență / sarcini de lucru	<ul style="list-style-type: none"> scămoșarea fețelor și a tălpilor; aplicarea adezivului; uscarea și reactivarea adezivului; atașarea tălpilor pe semifabricat; montarea tocurilor; scoaterea calapodului și verificarea produsului final. 		
	Este folosit potențialul existent?	Nu		
	Posibilități de îmbunătățire	<ul style="list-style-type: none"> Nivelul de cunoștințe teoretice și practice ale operatorilor; Modul de instruire teoretică și practică; Gradul de independență și responsabilitate al operatorului. 		
	Numărul de stagii pe loc muncă	1		
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...



Fig. 24 Scămoșarea rezervei de tragere și a suprafeței tălpii



Fig. 25 Aplicarea adevizului pe rezerva de tragere și pe talpă



Fig. 26 Operația de îmbrăcare a tocului



Fig. 27 Reactivarea peliculei de adeziv

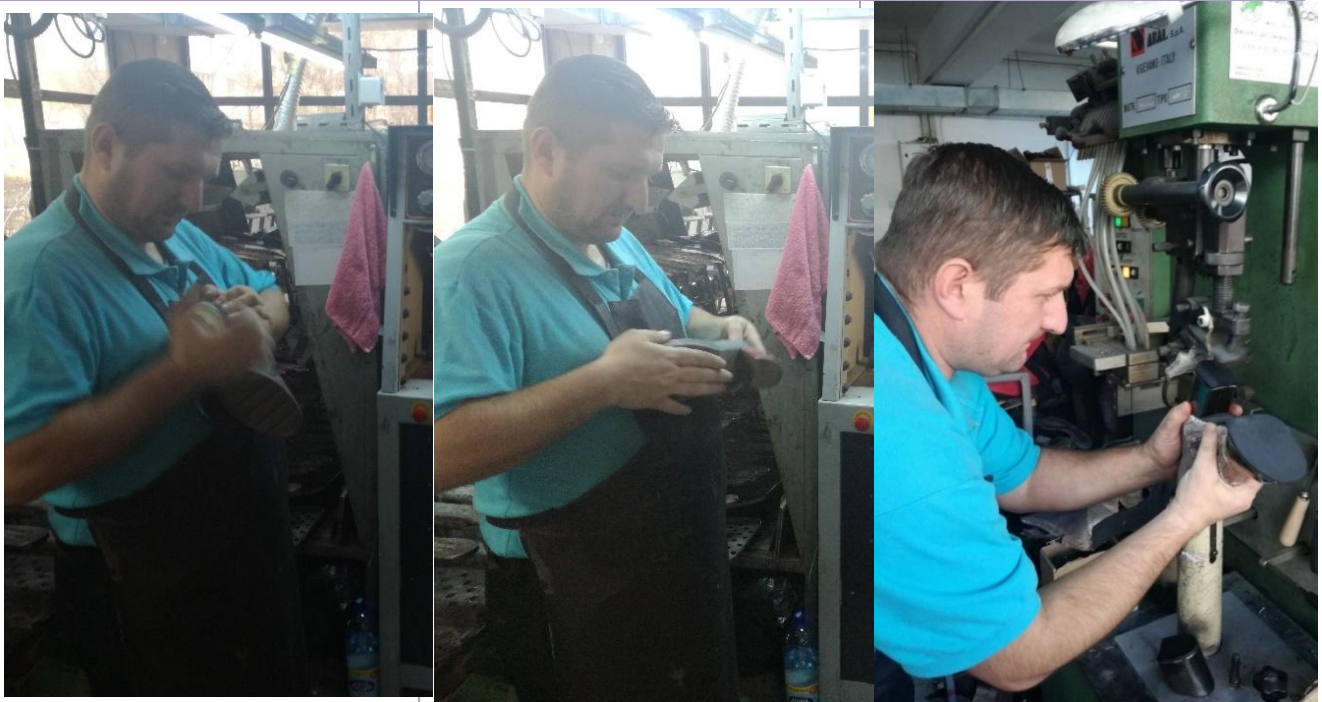


Fig. 28 Aplicarea și presarea tălpii

Fig. 29 Fixarea tocului

2.1.10. Finisare

Descriere	Stația de lucru Data	Finisare
Locația Iași, România	Profesia	Operator calificat Operator pentru mașinile din atelierul de tras-tălpuit
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Produs finit
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serie unică, mică, mare, mostre și prototipuri
	Recepția materialelor/ comenzi	Produsele finite de încălțăminte, după procesele de formare spațială și de tălpuire, sunt depozitate pe rastele însoțite de fișa de producție.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Controlul final, etichetarea și ambalarea produselor.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul de dezvoltare / proiectare în cazul prototipurilor. • Departamentul comercial în cazul mostrelor. • Clientul în cazul producției în serie.
	Etapele de producție deja efectuate	Formare spațială și tălpuire
	Interdependențe	Nu
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Fiecare muncitor este responsabil de verificarea conformității produselor primite, de verificarea și organizarea instrumentelor de lucru și de calitatea operațiilor efectuate. Eventualele probleme trebuie semnalate superiorilor.
Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>Procesul de finisare cuprinde următoarele operații:</p> <ul style="list-style-type: none"> • curățarea marginilor de adeziv cu ajutorul mașinii cu perie (fig.29); • vopsirea marginilor (fig.30); • montarea acoperișului de brant; • aplicarea efectelor speciale de finisare; • apretarea fețelor- se face cu ajutorul unor soluții compuse din agenți de luciu, plastifianți, conservanți și solvenți, ce trebuie să aibă o aderență bună la suprafața materialelor; <p>Operatorii sunt responsabili pentru corectitudinea efectuării operațiilor.</p>	
Loc de lucru	Hală	Hala principală de producție, atelierul de formare spațială și tălpuire.

	Iluminare / mediu	Naturală (geamuri) și artificială (becuri orientate spre zona de lucru).
	Postură	În picioare.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> Masă de lucru; Loc de depozitare a produselor finalizate.
Organizare	Angajați stabili	3
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Maistru
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Varietatea mare a modelelor și a (design, material, texturi, finisaje).
Cerințe speciale:		<ul style="list-style-type: none"> Atenție la detalii.
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> Protecția mediului; Asigurarea calității; Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> Asamblare prin coasere; Formare spațială; Tălpuire.
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> Caracteristicile materialelor; Cunoștințe generale despre fabricația încălțăminte; produse de finisare; tehnici de finisare; proceduri și standarde referitoare la asigurarea calității.
	Față de diverse	Nu
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> Instruire teoretică; Învățare la locul de muncă.
	Sediu / post anterior	Nu
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> realizarea operațiilor specifice de finisare; respectarea cerințelor de calitate și a specificațiilor tehnice.
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)	
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.

	Asistență / sarcini de lucru	<ul style="list-style-type: none"> • Curățarea, palisarea, ceruirea, perierea, călcarea, vopsirea și introducerea acoperișurilor de brant. 		
	Este folosit potențialul existent?	Nu		
	Posibilități de îmbunătățire	<ul style="list-style-type: none"> • Nivelul de cunoștințe teoretice și practice ale operatorilor; • Modul de instruire teoretică și practică; • Gradul de independență și responsabilitate al operatorului. 		
	Numărul de stagiaari pe loc muncă	1		
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...



Fig.29 Curățarea tălpii și a tocului

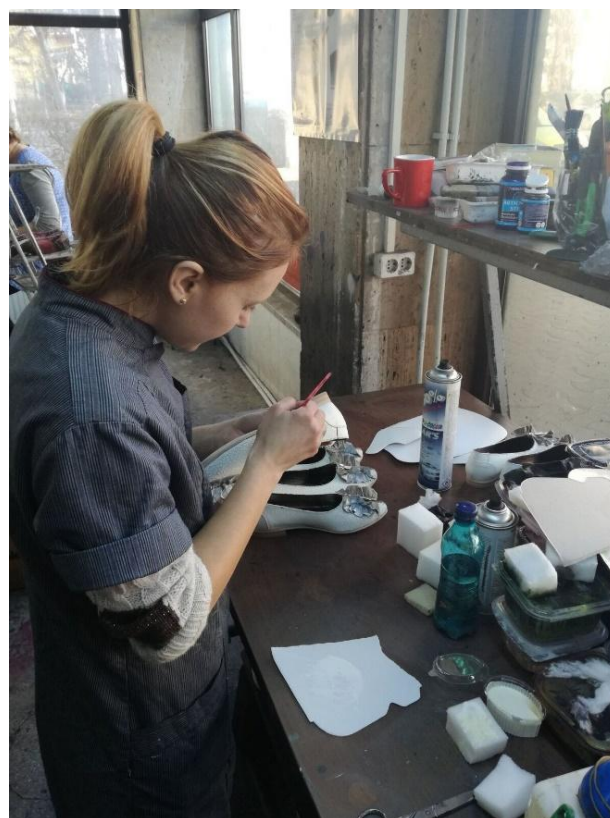


Fig.30 Vopsirea și finisarea produselor

2.1.11. Controlul final, etichetarea și ambalarea produselor

Descriere	Stația de lucru Data	Controlul final, etichetarea și ambalarea produselor
Locația Iași, România	Profesia	Operator calificat Control final
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Produs finit
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serie unică, mică, mare, mostre și prototipuri
	Recepția materialelor/ comenzii	Produsele sunt recepționate după etapa de finisare a acestora.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul comercial în cazul mostrelor. Clientul în cazul producției în serie.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul comercial în cazul mostrelor. Clientul în cazul producției în serie.
	Etapele de producție deja efectuate	Finisare
	Interdependențe	Nu
Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	În această etapă este realizată verificarea finală a produselor, etichetarea și ambalarea acestora. Nu sunt permise nici un fel de erori.	
Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>Controlul final</p> <ul style="list-style-type: none"> - produsele sunt verificate individual și în pereche; - sunt verificate aspectul, culoarea și finisajul fețelor, simetria, dimensiunile și poziționarea liniilor de îmbinare a reperelor; - produsele sunt comparate cu mostrele; - este verificată conformitatea conform cerințelor din fișele tehnice. <p>Ambalarea și marcarea</p> <ul style="list-style-type: none"> - învelirea produselor în hârtie; - ambalarea produselor în cutii individuale (fig.31); - marcarea cutiilor prin lipirea etichetelor pe care este indicat modelul, culoarea și mărimea produsului; - ambalarea produselor în cutii colective conform fișei de comandă și a cerințelor beneficiarilor; - etichetarea cutiilor colective: client, model și numărul de perechi din 	

	cutie.	
Loc de lucru	Hală	Hala principală de producție, atelierul de formare spațială și tălpuire.
	Iluminare / mediu	Naturală (geamuri) și artificială (becuri orientate spre zona de lucru).
	Postură	În picioare.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> Masă de lucru; Loc de depozitare a produselor finalizate.
Organizare	Angajați stabili	2
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Maistru
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
Specificul	Are loc verificarea finală a produselor, nu sunt premise greșeli sub nici o formă.	
Cerințe speciale:		Nu
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> Protecția mediului; Asigurarea calității; Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> Asamblare prin coasere; Formare spațială; Tălpuire.
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> Caracteristicile materialelor; Cunoștințe generale despre fabricația încălțămintei; proceduri și standarde referitoare la asigurarea calității.
	Față de diverse	Nu
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> Instruire teoretică; Învățare la locul de muncă.
	Sediu / post anterior	Nu
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> să verifice calitatea produselor finale; etichetarea; ambalarea.
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)	
	Experiența cu ucenicii și tinerii	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar

	operatori calificați		pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.	
	Asistență / sarcini de lucru		<ul style="list-style-type: none"> • verificarea produselor finale de încălțăminte, respectând standardele de calitate și specificațiile tehnice; • etichetarea și ambalarea produselor. 	
	Este folosit potențialul existent?		Nu	
	Posibilități de îmbunătățire		<ul style="list-style-type: none"> • Nivelul de cunoștințe teoretice și practice ale operatorilor; • Modul de instruire teoretică și practică; • Gradul de independență și responsabilitate al operatorului. 	
	Numărul de stagiați pe loc muncă		1	
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...



Fig. 31 Ambalarea și marcarea comenzilor

2.2. Sferele de afaceri

2.2.1. Design și dezvoltare de produs

Descriere	Stația de lucru Data	Design și dezvoltare de produs
Locația Iași, România	Profesia	Designer de încălțăminte
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Schițe, prototipuri
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Prototipuri, mostre.
	Recepția materialelor/ comenzii	Sunt utilizate materialele disponibile în depozitul firmei.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Departamentul de proiectare și dezvoltare a produsului.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul de proiectare în cazul prototipurilor; • Departamentul comercial în cazul mostrelor.
	Etapele de producție deja efectuate	Nu
	Interdependențe	Proiectare și fabricație.
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Procesul de lucru este unul artistic, creativ, fiecare angajat se exprimă liber.
Etapele procesului (descriere detaliată)	Activitatea în atelierul de creație sau design (fig. 32) începe prin a identifica cerințele pieței, prin a analiza revistele de trend-uri și prin a vizita târgurile de specialitate. Toate ideile dezvoltate sunt discutate cu superiorii ierarhici, stabilindu-se direcția de dezvoltare a viitoarelor modele și colecții. Designerul definește specificațiile produsului (materiale, forme, accesorii).	
Loc de lucru	Hală	Birou de lucru separat în proximitatea atelierului de asamblare prin coasere.
	Iluminare / mediu	Naturală (de la geam) și artificială (corpuri de iluminat).
	Postură	Liberă.

	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> • Birou de lucru; • Loc de depozitare a schițelor, a materialelor și a prototipurilor.
Organizare	Angajați stabili	2
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Manager firmă.
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Manager firmă, proiectant, responsabilul cu organizarea producției, muncitorii din producție (pentru realizarea mostrelor).
	Specificul	Nu
Cerințe speciale:		<ul style="list-style-type: none"> • Competențe artistice.
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • Proiectare; • Croire; • Asamblare prin coasere; • Formare spațială; • Tălpuire; • Finisare.
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • Caracteristicile materialelor; • Anatomia și biomecanica piciorului; • Structura și funcțiile încălțăminte; • Procese de fabricație a încălțăminte; • Proiectarea încălțăminte; • Design de produs.
	Față de diverse	Nu
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă.
	Sediu / post anterior	Nu
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • Analiza tendințelor; • Studiarea materialelor; • Realizare de schițe; • Confeccionarea prototipurilor.
	Specificul instruirii	

	(individualizare, durată, cronometrare)				
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați		Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.		
	Asistență / sarcini de lucru		<ul style="list-style-type: none"> • Analiza tendințelor; • Studierea materialelor; • Realizare de schițe; • Confeccionarea prototipurilor.. 		
	Este folosit potențialul existent?		Nu		
	Posibilități de îmbunătățire		<ul style="list-style-type: none"> • Nivelul de cunoștințe teoretice și practice; • Modul de instruire teoretică și practică. 		
	Numărul de stagiați pe loc muncă		1		
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...	

> TOAMNA-IARNA

> CULOARE



> MARIME



> PRET

273 LEI 810 LEI





Pantofi Dama Start Doing
- verde
630.00 LEI



Pantofi Dama Start Doing
- maro
630.00 LEI



Pantofi Dama Start Doing
- bordo
630.00 LEI



Ghete Dama Be The Reason
- alb-bej
710.00 LEI



Ghete Dama Be The Reason
- alb-verde
710.00 LEI



Ghete Dama Be The Reason
- alb-roz
710.00 LEI



Ghete Dama Be The Reason
- alb-albastru
710.00 LEI



Botine Dama Make It Happen
- kaki
670.00 LEI



Saboti Dama Take Every Chance
- alb



Botine Dama Exhale Fear
- mov



Pantofi Dama Behind Every Beautiful Thing



Pantofi Dama Difficult Roads
- antracit

Fig. 32 Colecția brand-ului Papucei (www.papucei.ro)

2.2.2. Proiectare/dezvoltare de produs

Descriere	Stația de lucru Data	Proiectare/ dezvoltare de produs
Locația Iași, România	Profesia	Inginer-proiectant de încălțăminte
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Tipare, prototipuri, mostre.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Prototipuri, mostre.
	Recepția materialelor/ comenzii	Proiectarea este realizată pe baza schițelor și a prototipurilor, împreună cu mostrele de material asociate, transmise de către designer.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Croire.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul comercial în cazul mostrelor; • Clientul în cazul producției în serie.
	Etapele de producție deja efectuate	Design
	Interdependențe	Design; Producție.
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	<ul style="list-style-type: none"> • proiectarea modelelor primite de la departamentul de design, respectând cerințele tehnologice și funcționale specifice produselor de încălțăminte; • gradarea tiparelor; • modificarea modelelor existente în funcție de observațiile primite responsabilul cu fabricația;
Etapele procesului (descriere detaliată)	Procesul de proiectare include următoarele etape: <ul style="list-style-type: none"> • recepția schițelor și a prototipurilor realizate de către departamentul de design, împreună cu specificațiile tehnologice, calapodul asociat fiecărui model și materialele necesare pentru realizarea mostrelor; • pregătirea și întreținerea instrumentelor de lucru; • stabilirea cerințelor de proiectare; • stabilirea detaliilor tehnice ce țin de tipul cusăturilor și modul de prelucrare a marginilor (în cazul în care acestea nu au fost specificate 	

	<p>anterior sau dacă sunt necesare modificări);</p> <ul style="list-style-type: none"> • obținerea copiei medii a calapodului; • proiectarea modelelor (realizarea desenului de bază și a desenului de model și prelucrarea constructivă a tiparelor; • gradarea și obținerea seriei de mărimi; • obținerea tiparelor de croire; • realizarea primei mostre și corectarea proiectării după caz; • realizarea seriei 0. <p>Proiectantul răspunde de introducerea și urmărirea produsului în fabricație.</p>	
Loc de lucru	Hală	Hala principală de producție, spațiu separat în proximitatea atelierului de asamblare prin coasere.
	Iluminare / mediu	Naturală (de la geam) și artificială (de la becuri orientate spre zonele de lucru).
	Postură	În poziția așezat.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> • Masă de lucru; • Loc de depozitare a schițelor, a materialelor și a prototipurilor.
Organizare	Angajați stabili	2
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Manager firmă, proiectant.
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Nu
Cerințe speciale:		<ul style="list-style-type: none"> • respectarea cerințelor funcționale ale încălțăminteii; • proiectarea rațională a modelelor.
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • Design; • Croire; • Asamblare prin coasere; • Formare spațială; • Tălpuire; • Finisare.

	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • Caracteristicile materialelor; • Anatomia și biomecanica piciorului; • Structura și funcțiile încălțăminte; • Procese de fabricație a încălțăminte; • Proiectarea încălțăminte; 		
	Față de diverse	Nu		
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă. 		
	Sediu / post anterior	Nu		
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • Obținerea copiei medii; • Proiectarea modelelor; • Obținerea tiparelor; • Gradarea tiparelor. 		
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)			
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.		
	Asistență / sarcini de lucru	<ul style="list-style-type: none"> • Obținerea copiei medii; • Proiectarea modelelor; • Obținerea tiparelor; • Gradarea tiparelor. 		
	Este folosit potențialul existent?	Nu		
	Posibilități de îmbunătățire	<ul style="list-style-type: none"> • Nivelul de cunoștințe teoretice și practice a proiectantului; • Modul de instruire teoretică și practică; • Gradul de independență și responsabilitate al proiectantului. 		
	Numărul de stagiați pe loc muncă	1		
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...



Fig. 33 Atelierul de proiectare

2.2.3. Planificarea producției

Descriere	Stația de lucru Data	Planificarea producției
Locația Iași, România	Profesia	Planificator de producție
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Planificare producție.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serie unică, mică, mare, mostre și prototipuri
	Recepția materialelor/ comenzii	Comenzile sunt recepționate de la agenții de vânzări sau sunt contractate în cadrul târgurilor de specialitate. Achiziția materialelor se face în

		funcție de modelele comandate.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Departamentul de producție.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Clienții finali.
	Etapele de producție deja efectuate	Prototipuri, mostre și serii 0.
	Interdependențe	Departamentul de proiectare.
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Procesul de planificare a producției necesită o atenție sporită în ceea ce privește întocmirea fișelor tehnologice și achiziționarea materialelor.
Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>Procesul de planificare a producției este unul complex a cărui desfășurare depinde de comenzile contractate și de varietatea și complexitatea modelelor.</p> <p>Întocmirea fișei tehnice</p> <ul style="list-style-type: none"> • se face cu ajutorul unui program specializat de management, numit ERP; • fișa cuprinde schița modelului, descrierea, tipul de materiale de bază și auxiliare necesare pentru și consumurile specific de materiale; • programul calculează automat consumul de material necesar pentru fiecare comandă. <p>Înregistrarea comenzii în baza de date</p> <ul style="list-style-type: none"> • Numele clientului; • Modelul; • Numărul de produse; • Mărimile; • Termenul de livrare. <p>Stabilirea procesului tehnologic</p> <p>Procesul tehnologic cuprinde, pentru fiecare model în parte, operațiile și ordinea de efectuare a acestora.</p> <p>Achiziția materialelor</p> <p>Achiziția materialelor se face atât de la furnizori interni (tălpi, piele pentru căptușeli, brânțuri) cât și de la cei externi (piele pentru fețe).</p> <p>Planificarea producției se stabilește în funcție de locația beneficiarilor (se grupează comenzi care au aceeași țară de destinație), modelele</p>	

	comandate, cantitatea comandată. În funcție de aceste condiții se stabilește și termenul de livrare a comenzilor.	
Loc de lucru	Hală	Zona administrativă, birou separat.
	Iluminare / mediu	Naturală (de la geam) și artificială (de la becuri orientate spre zonele de lucru).
	Postură	În poziția așezat.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> Masă de lucru; Loc de depozitare a schițelor, a fișelor de comandă și a prototipurilor; Calculator.
Organizare	Angajați stabili	1
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Manager firmă.
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Nu
Cerințe speciale:	<ul style="list-style-type: none"> Competențe digitale; Cunoștințe despre încălțăminte; Competențe lingvistice (cel puțin limba engleză). 	
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> Protecția mediului; Asigurarea calității; Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> Croire; Asamblare prin coasere; Formare spațială; Tălpuire; Finisare.
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> Competențe digitale; Cunoștințe despre încălțăminte; Competențe lingvistice (cel puțin limba engleză).
	Față de diverse	Nu

Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> Instruire teoretică; Învățare la locul de muncă. 		
	Sediu / post anterior	Nu		
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> Caracteristicile materialelor; Structura încălțăminte; Tipurile de materiale. Completarea fișelor tehnice. Organizarea comenzilor; 		
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)	Identificarea reperelor încălțăminte, tipului de material pe baza mostrei și funcție de specificațiile tehnice, învățarea etapelor necesare achiziționării materialelor și a furnizorilor.		
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.		
	Asistență / sarcini de lucru	<ul style="list-style-type: none"> Instruire teoretică și practică; Achiziția materialelor; Realizarea unei fișe tehnologice; Identificarea materialelor. 		
	Este folosit potențialul existent?	Nu		
	Posibilități de îmbunătățire	<ul style="list-style-type: none"> Nivelul de cunoștințe teoretice și practice; Modul de instruire teoretică și practică. 		
	Numărul de stagiați pe loc muncă	1		
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...

2.2.4. Asigurarea calității

Descriere	Stația de lucru Data	Asigurarea calității
Locația Iași, România	Profesia	Tehnician în asigurarea calității
Repartiție	Curriculum	

Proces	Tipul produsului / serviciului	Materiale, componente și produs final
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serie unică, mică, mare, mostre și prototipuri
	Recepția materialelor/ comenzii	Comenzile sunt primite ca mostre, prototipuri și fișele de producție care conțin specificațiile tehnice ale modelelor.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Departamentul de producție
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Clientul final în cazul produselor.
	Etapele de producție deja efectuate	<p>Prototipare.</p> <p>Fabricație: croire, asamblare prin coasere, asamblare prin formare spațială, finisare.</p>
	Interdependențe	<ul style="list-style-type: none"> • Planificarea producției • Design și proiectare • Procese de organizare a producției
	Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Verificarea calității se face cu o periodicitate stabilită de un număr de standarde naționale și internaționale.
Etapele procesului (descriere detaliată)	<p>Atât responsabilul cu controlul calității, cât și fiecare operator trebuie să se asigure ca fiecare birou, atelier, secție, post de lucru, respectiv fiecare produs să corespundă cerințelor normelor de calitate.</p> <p>Asigurarea calității se face prin realizarea instructajelor și testărilor periodice a operatorilor, verificarea utilajelor și întocmirea fișelor de către mecanic și bineînțeles prin verificarea produselor finite realizate în cadrul firmei.</p> <p>Referitor la controlul de calitate al produselor, fiecare operator este instruit cum să respecte cerințele de calitate în timpul efectuării operațiilor.</p>	
Loc de lucru	Hală	Zona administrativă, birou separate.
	Iluminare / mediu	Naturală (de la geam) și artificială (de la becuri orientate spre zonele de lucru).
	Postură	În poziția așezat.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> • Masă de lucru; • Calculator.
Organizare	Angajați stabili	1

	Angajați la distanță	4
	Ierarhie	Manager firmă.
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Nu
Cerințe speciale:		
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității; • Protecția muncii.
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • Croire; • Asamblare prin coasere; • Formare spațială; • Tălpuire; • Finisare.
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • Competențe digitale; • Cunoștințe despre încălțăminte; • Competențe lingvistice (cel puțin limba engleză). • Procese de fabricație; • Standarde de calitate; • Cerințe tehnologice.
	Față de diverse	Nu
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă.
	Sediu / post anterior	Nu
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • Respectarea cerințelor tehnologice și de calitate.
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)	
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.
	Asistență / sarcini de lucru	Instruire teoretică și practică.
	Este folosit potențialul existent?	Nu
	Posibilități de îmbunătățire	<ul style="list-style-type: none"> • Nivelul de cunoștințe teoretice și practice;

			• Modul de instruire teoretică și practică.	
	Numărul de stagiaari pe loc muncă		1	
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...

2.2.5. Procese de fabricație

Descriere	Stația de lucru Data	Organizarea procesului de fabricație
Locația Iași, România	Profesia	Director de producție/ asistent
Repartiție	Curriculum	
Proces	Tipul produsului / serviciului	Materiale, componente, produs finit.
	Tipul de producție / prestare de servicii: serie unică / mică / serie mare	Serie mică, mare, prototipuri, mostre
	Recepția materialelor/ comenzii	Comenzile sunt primite sub formă de fișe de producție însoțite care conțin specificațiile tehnice ale modelelor.
	Utilizator direct al produsului / serviciului	Departamentul de producție.
	Utilizatorul final al produsului / serviciului	<ul style="list-style-type: none"> • Departamentul de dezvoltare / proiectare în cazul prototipurilor; • Departamentul comercial în cazul mostrelor; • Clientul în cazul producției în serie.
	Etapele de producție deja efectuate	Planificarea producției.
	Interdependențe	Nu
Specificul procesului de lucru legat de durata executării, organizarea procesului de lucru, asigurarea calității etc.	Organizarea procesului de producție se face funcție de comenzile existente, clienți, modele și termenul de onorare a comenzilor.	
Etapele procesului (descriere detaliată)	Fabricația produselor de încălțăminte presupune parcurgerea unor procese complexe a căror organizare se face în funcție de comenzile înregistrate și de complexitatea modelelor.	

	<p>Gruparea comenzilor și ordinea lansării acestora se face după următoarele criterii:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Asemănarea modelelor (din punct de vedere constructiv, materiale folosite, proces tehnologic) • Cantitatea produselor • Termenul de onorare a comenzilor • Disponibilitatea materialelor în stoc. <p>Procesul de fabricație include atelierele specifice producției de încălțăminte, divizate astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Atelierul de croire; • Atelierul de pregătire pentru asamblare prin coasere; • Atelierul de asamblare prin coasere; • Atelierul de pregătire pentru formare spațială; • Atelierul de formare spațială; • Atelierul de tălpuire; • Atelierul de finisare; • Atelierul de control al calității și ambalare. <p>Dacă este posibil, posturile de lucru sunt formate astfel încât lângă un operator fără experiență să fie un operator cu vechime în domeniu, ceea ce asigură o adaptare mai ușoară la diversitatea de modele realizate.</p>	
Loc de lucru	Hală	Zona administrativă, birou separat.
	Iluminare / mediu	Naturală (de la geam) și artificială (de la becuri orientate spre zonele de lucru).
	Postură	În poziția așezat.
	Specificul	<ul style="list-style-type: none"> • Masă de lucru; • Calculator.
Organizare	Angajați stabili	2
	Angajați la distanță	Nu
	Ierarhie	Manager firmă.
	Ciclu	1
	Schimburi	1
	Locuri similare de producție	Nu
	Cooperare	Superior ierarhic.
	Specificul	Nu
Cerințe speciale:	Nu	
Caracter interdisciplinar	Față de alt domeniu de activitate?	<ul style="list-style-type: none"> • Protecția mediului; • Asigurarea calității;

		<ul style="list-style-type: none"> • Protecția muncii. 		
	Față de alte posturi de instruire/ învățare	<ul style="list-style-type: none"> • Croire; • Asamblare prin coasere; • Formare spațială; • Tălpuire; • Finisare. 		
	Față de ateliere de învățare/ instruire teoretică?	<ul style="list-style-type: none"> • Caracteristicile materialelor; • Structura și funcțiile încălțăminte; • Proiectarea încălțăminte; • Procese de fabricație a încălțăminte; 		
	Față de diverse	Nu		
Formare profesională	An profesional/ durată	<ul style="list-style-type: none"> • Instruire teoretică; • Învățare la locul de muncă. 		
	Sediu / post anterior	Nu		
	Ce trebuie să învețe?	<ul style="list-style-type: none"> • Identificarea reperelor componente ale încălțăminte; • Interpretarea specificațiilor tehnologice; • Organizarea locurilor de muncă; • Îndrumarea operatorilor. 		
	Specificul instruirii (individualizare, durată, cronometrare)	Cunoașterea normelor de lucru și de protecție.		
	Experiența cu ucenicii și tinerii operatori calificați	Noțiunile de bază sunt dobândite rapid, dar pentru fundamentarea lor este necesară exersarea practică.		
	Asistență / sarcini de lucru	Instruire teoretică și practică.		
	Este folosit potențialul existent?	Nu		
	Posibilități de îmbunătățire	<ul style="list-style-type: none"> • Nivelul de cunoștințe teoretice și practice; • Modul de instruire teoretică și practică. 		
	Numărul de stagiați pe loc muncă	1		
Nivelul cel mai înalt al autonomiei	sprijin 0-6	instrucțiuni 6-12	supraveghere 12-24	Independent 24-...