STANDARD OCUPAȚIONAL

Tehnician/tehniciană în industria confecțiilor

Codul CORM: 311941
Nivelul CNCRM: 4 (ISCED IV)

Coordonatorii:

1. **Midari Veronica** – expert în elaborarea standardelor ocupaționale
2. **Bordian Vera** – membru al Comitetului sectorial pentru formarea profesională în ramura Industria Ușoară

Grupul de lucru pentru elaborarea profilului ocupațional:

1. **Țurcan Agnesa** – maistru, S.A. ,,Ionel"
2. **Macovei Eleonora** - maistru instructor, S.R.L. ,,Artizana"
3. **Vrabii Maria** - șef de echipă, S.R.L. ,,Viomas TEX"
4. **Axenti Alexandru** - șef producere, S.R.L. ,,INSTACOM"
5. **Rotari Parascovia** - inginer pregătirea cadrelor, S. R.L. ,,Artizana"

Grupul de lucru pentru elaborarea standardului ocupațional:

1. **Godoroja Ecaterina** – director comercial ,S.R.L. „INSTACOM"
2. **Rotari Parascovia** - inginer pregătirea cadrelor, S.R.L. ,,Artizana"
3. **Tabuncic Marina** - administrator, S.R.L. „Accent Textil"

Evaluat și Validat de către:

1. **Gangura Gheorghe** – Președinte a Comisiei de Evaluare și Validare, Președintele Comitetului sectorial pentru formarea profesională în ramura Industria Ușoară
2. **Lungu Elizaveta -** inginer normarea muncii, S.A. „Ionel"
3. **Vrabii Vitalii -** director, S.R.L „Viomas TEX"

DESCRIEREA OCUPAȚIEI

Definiția ocupației*:* *Tehnician/tehniciană în industria de confecțiilor (în continuare – tehnician)* participă la producerea confecțiilor textile - produse vestimentare și bunuri de larg consum, realizate în cadrul unui proces de fabricație specific (croire, asamblare, finisare). Activitatea *Tehnicianului* constă în organizarea şi repartizarea lucrărilor ce urmează să se execute, instruirea muncitorilor calificați, verificarea respectării tehnologiilor de fabricație, întocmirea documentației tehnologice a produselor, selectarea materialelor necesare, precum şi asigurarea asistenței tehnice necesare la lansarea modelelor noi în fabricație.

Tehnicianul supraveghează procesul tehnologic de fabricație a confecțiilor, verifică calitatea materiilor prime, semifabricatelor și produselor finite. De asemenea, acesta realizează studii pentru determinarea consumului de timp necesar pentru efectuarea operațiilor tehnologice de producție, precum și studii în baza cărora se elaborează normele de muncă aferente proceselor tehnologice proiectate.

Tehnicianul cunoaște sistemul de fabricație și cu etapele sale, aplicând tehnologii moderne în întreprinderi destinate producției în serie. Acesta, stabilește indicii de volum pentru producție, condiții tehnice de realizare și alte eventuale cerințe impuse de beneficiar. În contextul procesului de producție industrială, tehnicianul din domeniul confecțiilor trebuie să aibă cunoștințe solide despre sistemul de fabricație și etapele acestuia, să utilizeze documentația normativ-tehnică pentru a asigura realizarea confecțiilor în condiții și cu caracteristici tehnice specifice, având ca scop orientarea tehnicienilor privind tehnologiile de producție și caracteristicile tehnice aferente fazelor de fabricație.

Scopul activității *Tehnicianului* constă în garantarea eficienței, calității și optimizării tuturor etapelor procesului de producție, începând de la conceperea designului inițial și până la realizarea produselor finite. Acesta coordonează implementarea tehnologiilor adecvate și gestionează resursele materiale și umane implicate în procesul de producție, asigurându-se că produsele respectă standardele de calitate, conform normelor de cost și respectând termenele de livrare stabilite.

Atribuțiile de bază includ:

- Pregătirea materiei prime și echipamentelor pentru confecționarea articolelor;
- Examinarea documentației tehnice;
- Pregătirea succesiunii tehnologice;
- Organizarea fluxului de producție conform succesiunii tehnologice;
- Verificarea constantă și ajustarea, la necesitate, a echipamentelor de producere a confecțiilor;
- Verificarea asamblării elementelor de produs confecționate pe asortimente;
- Monitorizarea aplicării accesoriilor și finisajelor cu caracter funcțional și estetic;
- Detectarea în timp util al defecțiunilor;
- Monitorizarea procesului de producție, volumelor, eficienței de lucru.

În procesul de lucru *Tehnicianul* utilizează următoarele:

- *Echipamente individuale de muncă și protecție:* mănuși de protecție, ochelari, cască, măști de protecție;
- *Echipamente colective de protecție:* dispozitive de protecție (indicatoare, parapete, panglică, bară izolantă, scurt circuitoare mobile), șabloane pentru marcaj, trusă medicală.

Instrumente, utilaje, AMC-uri, scule:

Utilaje:

1. Mașină de cusut universală;
2. Mașini de cusut speciale: cu 2 ace, de surfilare, de cusut nasturi, pentru întărituri, pentru cusături ascunse, butoniere, de brodat;
3. Mașină de cusut de acoperire;
4. Mașini semiautomate;
5. Utilaje pentru tratament umidotermic: fier de călcat, presă de călcat/dublat;
6. Scule și dispozitive valorificatoare (SDV-uri) și picioruțe de presat.

Instrumente: Ace pentru mașini de cusut, ace de cusut manual, ace de siguranță, panglică centimetrică, foarfece pentru hârtie, foarfece de croit/cuțit de croit, cuțitaș pentru descoasere, riglă; creion, florare, cronometru etc.

Materiale și dotări:

1. Materiale: țesături, piei, blănuri, căptușeli, întărituri, dubluri, furnituri (ațe de cusut de diferite nuanțe și grosimi (nr.), nasturi, copci, capse, fermoare) și garnituri (dantele de diverse tipuri, panglici ornamentale, broderii, șireturi, rejansă, panglică elastică de diverse lățimi, bieu cu lățimi diferite) etc.
2. Dotări: masă de croit, masă de control, manechine de croitorie.

Capacități profesionale:

- Capacitatea de a întocmi documentația normativ-tehnică;
- Capacitatea de a elabora procesul tehnologic pe fazele de operații ale produsului;
- Capacitatea de a elabora planul de amplasare ergonomică a utilajelor;
- Acordarea asistenței tehnice personalului din secțiile de producție;
- Capacitatea de a elabora normele de timp;
- Capacitatea de monitorizare a activităților echipei de lucru;
- Capacități de analiză, rezolvare a situațiilor-problemă, de soluționare a conflictelor, luare a deciziilor;
- Capacități de organizare și combinare a proceselor de lucru;
- Capacități de a îndeplini concomitent sarcini multiple.

Cunoștințe profesionale:

- Cunoașterea și respectarea măsurilor de securitate și sănătate în muncă;

- Cunoașterea proprietăților materialelor de bază și auxiliare;
- Cunoașterea bazelor construcției tiparului;
- Cunoașterea prelucrării elementelor de produs și asamblării acestora;
- Cunoașterea utilajului/echipamentului și principiilor de exploatare;
- Cunoașterea procesului de producție;
- Cunoașterea normelor de producere;
- Cunoașterea terminologiei de specialitate;
- Cunoașterea indicatorilor de asigurare a calității;
- Cunoștințe aplicative în matematică pentru efectuarea calculelor tehnologice și costului operațional.

Condițiile de muncă solicitate (mediul fizic, socio-organizațional):

Condițiile de muncă pentru un *tehnician* includ atât aspecte legate de mediul fizic, cât și de cel socio-organizațional, care trebuie să fie adecvate pentru a asigura eficiența și siguranța proceselor de producție, precum și bunăstarea angajaților.

Mediul fizic:
- Spațiu de lucru curat și bine ventilat;
- Temperatura și umiditatea controlate;
- Echipamente ergonomice;
- Iluminare adecvată;
- Protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor;
- Echipamente de protecție personală;
- Tehnologii avansate.

Mediul socio-organizațional:
- Structura de organizare clară;
- Colaborare interdepartamentală;
- Politici de sănătate și siguranță.

Riscuri profesionale:

Tehnicianul poate fi expus la o serie de riscuri profesionale din diverse categorii, precum fizice, chimice, emoționale și afective.

Riscuri fizice
- Accidente de muncă: căderi, tăieturi sau prinderea în utilaje, în special în cazul manipulării echipamentelor de producție complexe.
- Posturi de muncă ergonomice necorespunzătoare: Lucrul în poziții incomode sau necorespunzătoare poate duce la afecțiuni musculoscheletale, cum ar fi dureri de spate sau probleme cu articulațiile.
- Expunerea la zgomot: Utilizarea echipamentelor de producție poate genera un nivel ridicat de zgomot, ceea ce poate duce la pierderea auditive dacă nu se utilizează echipamente de protecție adecvate.

- Vibrații: Utilizarea echipamentelor care generează vibrații poate cauza sindromul mâinii și brațului vibrațional, afectând circulația sângelui și nervii.

Riscuri chimice

- Expunerea la substanțe chimice: Tehnologii pot fi expuși la substanțe chimice utilizate în procesele de producție, cum ar fi coloranții, solvenții și agenții de curățare, care pot provoca iritații ale pielii, probleme respiratorii sau alte efecte adverse asupra sănătății.
- Inhalarea vaporilor: Vaporii degajați de substanțele chimice pot cauza probleme respiratorii sau exacerba afecțiuni existente, cum ar fi astmul.

Riscuri emoțional- afective

- Stres: Munca sub presiunea termenelor limită sau a volumului ridicat de producție poate genera stres semnificativ. De asemenea, nevoia de a rezolva probleme tehnice în timp scurt poate crește tensiunea emoțională.
- Relații interumane dificile: Conflictele cu colegii sau superiorii, lipsa comunicării eficiente și feedback-ul negativ pot contribui la stres și scăderea moralului.
- Suprasolicitare: Sarcinile de muncă excesive și lipsa pauzelor adecvate pot duce la epuizare fizică și mentală, influențând negativ performanța și starea de bine a angajaților.

Tendințe și preocupări de viitor:

- **Creșterea automatizării**: Creșterea utilizării roboților și a sistemelor automate în procesele de producții este una din tendințele evidente. Integrarea eficientă a tehnologiilor noi fără a compromite calitatea sau eficiența este reală și convenabilă companiilor de producție a confecțiilor.
- **Sustenabilitate ecologică**: Creșterea interesului pentru materiale și procese ecologice. Se vor implementa practici de producție care reduc impactul asupra mediului, cum ar fi utilizarea materialelor reciclabile și reducerea deșeurilor.
- **Tehnologii avansate în fabricare**: Utilizarea tehnologiilor de fabricare avansate, cum ar fi imprimarea 3D, pentru crearea de prototipuri și produse finite. Aplicarea inteligenței artificiale (IA) pentru optimizarea designului și producției.
- **Tendințe în Designul și Modelele de Produse:** Tehnologii trebuie să se adapteze la schimbările din moda și design, integrând noi stiluri și tehnici de producție care reflectă preferințele actuale ale consumatorilor. Tehnologii trebuie să mențină o capacitate rapidă de adaptare la tendințele în schimbare și să asigure că echipa de design este bine informată despre noile direcții de modă.

Date specifice: Această ocupație necesită abilități tehnice și de formarea profesională continuă, instruiri privind particularitățile tehnologiilor avansate și echipamentelor noi.

FONDUL STANDARDULUI OCUPAȚIONAL

Competențe generice (transversale) (CG):

CG1. Competențe privind legislația muncii și proceselor de producție: Capacitatea de aplicare a

legislației muncii, care reglementează drepturile și obligațiile angajaților și angajatorilor, inclusiv orele de lucru, salariile, condițiile de muncă și sănătatea și securitatea la locul de muncă. Conformitatea cu legislația privind protecția consumatorilor care include reguli referitoare la etichetarea produselor, informațiile despre compoziție, instrucțiunile de utilizare și garanțiile oferite consumatorilor.

CG2. Competențe de comunicare: Capacitatea de a comunica clar și eficient cu echipele de lucru, furnizorii și clienții, asigurând că toate părțile implicate sunt aliniate la obiectivele de producție. Capacitatea de a colabora eficient cu colegii din diverse departamente, cum ar fi designul, producția și vânzările.

CG3. Competențe digitale: utilizarea TIC și software specializate. Familiarizarea cu programe de proiectare asistată de calculator (CAD) și software de management al producției pentru a sprijini procesul de dezvoltare a produselor.

Atribuții și sarcini de lucru	Competențe profesionale și corelarea lor cu sarcinile de lucru	Criterii de realizare a activităților asociate competențelor profesionale
Atribuția 1. **Asigurarea respectării Securității și Sănătății la locul de muncă (SSM)** **Sarcina 1.a:** Respectarea instrucțiunilor de SSM la locul de munca; **Sarcina 1.b:** Participarea la sesiunile de instruire privind securitatea și sănătatea la locul de muncă; **Sarcina 1.c:** Aplicarea echipamentului individual de lucru și de protecție; **Sarcina 1.d:** Respectarea normelor și instrucțiunilor de depozitare a materiei prime și producției finite; **Sarcina 1.e:** Participarea la instruiri în măsuri de securitate şi sănătate în muncă periodice şi specifice sarcinii de muncă; **Sarcina 1.f:** Organizarea materialelor și utilajelor la locul de lucru; **Sarcina 1. g:** Respectarea principiilor de sortare a deșeurilor aferente procesului tehnologic; **Sarcina 1.h:** Cunoașterea planului de evacuare **Sarcina 1.i:** Acordarea primului ajutor.	**CP1. Respectarea instrucțiilor SSM în cadrul fluxului de producție în confecții** (1a, 1b, 1c, 1d, 1e, 1f, 1g, 1h, 1i)	1.1 Asigură respectarea politicilor de SSM, inclusiv instruirea angajaților și monitorizarea conformității cu reglementările de securitate. 1.2 Respectă instrucțiunile de operare în mod riguros și evită modificările neautorizate ale echipamentului, pentru a preveni riscurile de accidentare. 1.3 Examinează în mod regulat echipamentele pentru a se asigura că funcționează corect și că nu prezintă defecțiuni care ar putea genera pericole. 1.4 Îmbracă echipament adecvat, prevenind astfel accidentele cauzate de strivire sau agățare. 1.5 Depozitează materiile prime și produsele finite într-un mod ordonat și sigur, pe rafturi stabile, pentru a preveni căderile sau răsturnările accidentale. 1.6 Menține o zonă de siguranță în jurul mașinilor de cusut și împiedică accesul neautorizat al angajaților în timpul funcționării acestora, pentru a proteja personalul de eventuale accidente. 1.7 Urmează protocolul de evacuare în caz de incendiu, scurgeri de substanțe periculoase sau alte situații de urgență, pentru a asigura evacuarea în siguranță a tuturor persoanelor. 1.8 Blochează mașinile și le deconectează de la sursa de energie în timpul lucrărilor de întreținere sau ajustare, pentru a preveni pornirea accidentală și orice risc asociat. 1.9 Acordă primul ajutor în caz de accidente și raportează

		imediat incidentul responsabililor de SSM, pentru a limita consecințele și a primi ajutor suplimentar.
Atribuția 2. **Analizarea tiparului, șabloanelor, mostrei de produs** **Sarcina 2.a:** Interpretarea cerințelor și informației oferite de tipare sau șabloane; **Sarcina 2.b:** Elaborarea mostrei-etalon; **Sarcina 2.c:** Compararea dimensiunilor mostrei de produs cu tabelul de mărimi; **Sarcina 2.d:** Recomandarea pentru **e**laborarea șabloanelor suplimentare, după caz; **Sarcina 2.e:** Formularea recomandărilor în baza modificării mostrei etalon; **Sarcina 2.f**: Adaptarea șabloanelor principale și suplimentare ale modelului la procesul tehnologic, după caz.	**CP 2. Citirea tiparului / șabloanelor** (2a, 2.c, 2d, 2e) **CP 3. Elaborarea mostrei-etalon** (2f, 2b, 2e)	2.1. Interpretează cerințele și informațiile de pe tipar/șabloane prin citirea cerințelor din desenele tehnice, tiparelor și șabloanelor. 2.2. Analizează materia primă necesară în funcție de complexitatea modelului. 2.3. Analizează succesiunea etapelor de lucru în procesul de producție. 2.4. Compară dimensiunile mostrei de produs cu tabelul de mărimi standardizat, urmărind măsurarea corectă a punctelor critice. 2.5. Verifică proporțiile pentru diferite mărimi pentru a asigura conformitatea cu standardele cerute. 2.6. Identifică șabloanele suplimentare necesare pentru fiecare componentă a modelului, bazându-se pe design. 3.1 Realizează mostra-etalon pentru asigurarea conformității cu cerințele de design și execuție. 3.2 Verifică materialele utilizate pentru procesul de producție a confecțiilor în baza mostrei-etalon. 3.3 Asigură că mostra-etalon respectă exact specificațiile de design (forme, proporții, dimensiuni, detalii estetice). 3.4 Creează, după caz, șabloanele auxiliare, pentru asigurarea preciziei designului în execuția componentelor. 3.5 Verifică corectitudinea adaptării modelului pentru fiecare dimensiune, asigurându-se că toate ajustările respectă regulile de gradare și mențin consistența între

		diferitele mărimi. 3.6 Verifică operarea la mașinile de cusut, în funcție de pasul suturii, caracteristicile materie prime, capacitatea echipamentului. 3.7 Testează comportamentul materialelor la diferite condiții (întindere, compresie, rezistență la abraziune). 3.8 Asigură că toate standardele de calitate sunt respectate pe parcursul întregului proces de producție.
Atribuția 3. **Normarea timpului de producție** **Sarcina 3.a:** Stabilirea succesiunii /traseului tehnologic; **Sarcina 3.b:** Determinarea timpului necesar pentru fiecare element / etapă din procesul tehnologic; **Sarcina 3.c:** Determinarea blocurilor de elemente grupate pentru operațiunile per persoană în fluxul tehnologic; **Sarcina 3.d:** Determinarea timpul de producere pentru o unitate de produs; **Sarcina 3.e:** Testarea timpului calculat versus timpul efectiv de producere; **Sarcina 3.f:** Stabilirea timpului necesar pentru un lot / comandă.	**CP 4. Determinarea timpului de producție în cadrul fluxului tehnologic** (3a, 3b, 3c, 3d, 3e, 3f)	4.1 Determină succesiunea tehnologică pentru stabilirea direcției fluxului tehnologic, începând cu prelucrarea materialelor brute până la produsul final, în conformitate cu specificațiile tehnice și cerințele de calitate. 4.2 Determină timpul necesar pentru fiecare element și etapă din procesul tehnologic, folosind metode de cronometrare și analiză a mișcărilor de lucru pentru a optimiza productivitatea și a reduce timpii morți. 4.3 Grupează blocurile de elemente din cadrul traseului tehnologic în operațiuni specifice, optimizând distribuția sarcinilor și resurselor pentru a eficientiza fluxul de producție. 4.4 Calculează timpul de producție pentru o unitate de produs, ținând cont de toate variabilele procesului tehnologic, inclusiv timpii de pregătire, procesare și finalizare. 4.5 Verifică concordanța între timpul calculat și cel real utilizat pentru producție, monitorizând eventualele diferențe și ajustând procesul pentru a îmbunătăți precizia estimărilor. 4.6 Evaluează performanța echipei și procesului de producție pentru a verifica dacă se încadrează în normele prestabilite.

		4.7 Stabilește timpul total necesar pentru completarea unui lot sau a unei comenzi specifice, bazându-se pe analize de performanță și evaluări ale timpii de execuție.
Atribuția 4. **Organizarea procesului de lucru** **Sarcina 4.a:** Analiza planului de producție; **Sarcina 4.b:** Examinarea documentației tehnice în scopul eficientizării procesului de lucru; **Sarcina 4.c:** Respectarea documentației tehnice/pașaportul de producție: fișa modelului cu fișa de însoțire, succesiunea tehnologică; **Sarcina 4.d:** Recepționarea materiei prime; **Sarcina 4.e:** Determinarea necesarului de personal pentru asigurarea fluxului tehnologic; **Sarcina 4.f:** Elaborarea schemei de distribuție a muncii; **Sarcina 4.g:** Organizarea procesului de producție per model adaptat la fluxul tehnologic din cadrul secției de producție; **Sarcina 4.h:** Asigurarea calității executării operațiunilor în fluxul de producție.	**CP 5. Asigurarea fluxului tehnologic** (4a, 4b, 4c, 4d, 4e, 4f, 4g, 4h, 4j)	5.1 Studiază planului de producție, comparând etapele stabilite cu specificațiile tehnice și capacitățile utilajelor, evitând blocajele sau suprapunerile de sarcini. 5.2 Analizează documentația tehnică în detaliu, inclusiv desenele de execuție, instrucțiunile de lucru, pentru a identifica punctele de optimizare în procesele tehnologice, cu scopul de a reduce pierderile și de a maximiza productivitatea. 5.3 Respectă toate cerințele specificate în documentația tehnică și pașaportul de producție, inclusiv fișa modelului și succesiunea tehnologică. 5.4 Recepționează materia primă conform documentației tehnice, verificând calitatea materialelor prin teste de conformitate. 5.5 Determină necesarul de personal în funcție de cerințele fiecărei etape a fluxului tehnologic, luând în considerare gradul de automatizare al proceselor, capacitatea echipamentelor și durata operațiunilor. 5.6 Elaborează schema de distribuție a muncii, împărțind sarcinile tehnologice în funcție de competențele fiecărui operator și utilizând eficient resursele umane și utilajele. 5.7 Organizează procesul de producție adaptat fluxului tehnologic, coordonând activitățile secției de producție astfel încât să se respecte termenii de livrare și să se minimizeze timpii de așteptare între fazele de lucru. 5.8 Asigură calitatea execuției fiecărei operațiuni din fluxul de producție, monitorizând continuu conformitatea produselor intermediate și finale cu specificațiile

		tehnice.
Atribuția 5. **Monitorizarea procesului de producție** **Sarcina 5.a:** Monitorizarea croirii materialului pentru confecții; **Sarcina 5.b:** Verificarea asamblării pieselor tăiate; **Sarcina 5.c:** Asigurarea finisării produsului; **Sarcina 5.d**: Identificarea defectelor de calitate în procesul de producție; **Sarcina 5.e:** Corectarea unităților defecte din procesul de fabricație; **Sarcina 5.f:** Înlăturarea cauzelor producerii defectelor; **Sarcina 5.g:** Informarea persoanelor responsabile (șef de linie, controlor, mecanic) despre defectele identificate și cauzele acestora; **Sarcina 5.h:** Înregistrarea defectelor în Registrul de calitate; **Sarcina 5.i:** Verificarea ambalării produsului finit; **Sarcina 5.j**: Monitorizarea etichetării produsului finit; **Sarcina 5.k:** Monitorizează respectarea	**CP 6. Gestionarea fluxului de producție** (5a, 5b, 5c, 5d, 5e, 5f, 5g, 5h, 5i, 5j, 5k, 5l, 5m,)	6.1 Supervizează croirea materialului pentru confecții, asigurându-se că aceasta se realizează conform tiparului și dimensiunilor specificate, utilizând echipamente de tăiere precise și verificând alinierea corectă a materialelor. 6.2 Examinează asamblarea pieselor tăiate, respectând specificațiile tehnice ale produsului, pentru a garanta corectitudinea îmbinărilor și calitatea fiecărei operațiuni de asamblare. 6.3 Verifică finisarea produsului conform fișei tehnologice, controlând aplicarea tuturor finisajelor necesare (cusături, margini, ornamente) pentru a respecta standardele de calitate și estetice ale produsului. 6.4 Coordonează prelucrarea finală a produsului finit, supervizând operațiunile de finisare și ajustare înainte de ambalare pentru a asigura conformitatea cu cerințele specificate. 6.5 Analizează ambalarea produsului finit, asigurându-se că este realizată conform instrucțiunilor de ambalare și protecție. 6.6 Urmărește etichetarea produsului finit, verificând conformitatea cu cerințele de trasabilitate și legislație, inclusiv codurile de bare, informațiile despre compoziție și instrucțiunile de utilizare. 6.7 Supraveghează respectarea cerințelor de calitate la toate etapele de producție, utilizând standardele solicitate și metode de control calitativ. 6.8 Detectează eventualele defecte de calitate în timpul procesului de producție, inspectând produsele în diferite

cerințelor de calitate la toate etapele de producție.		stadii și comparându-le cu specificațiile tehnice. 6.9 Remediază unitățile defecte din procesul de fabricație, aplicând măsuri de remediere imediată pentru a restabili conformitatea produsului cu standardele impuse. 6.10 Analizează cauzele defectelor de producție, investigând factorii tehnici, materialele și procedurile utilizate, pentru a determina sursa problemelor. 6.11 Elimină cauzele producerii defectelor, asigurând prevenirea apariției problemelor în viitor. 6.12 Informează persoanele responsabile (șef de linie, controlor, mecanic) despre defectele identificate și cauzele acestora, oferind detalii clare pentru a permite luarea măsurilor necesare. 6.13 Înregistrează defectele în Registrul de calitate, respectând procedurile interne ale întreprinderii pentru a asigura trasabilitatea și documentarea corectă a problemelor și soluțiilor implementate.
Atribuția 6. **Asigurarea calității** **Sarcina 6.a:** Controlul calității materiilor prime; **Sarcina 6.b:** Verificarea calibrării utilajelor și echipamentelor; **Sarcina 6.c:** Verificarea calității operațiilor realizate de personalul din subordine; **Sarcina 6.d:** Verificarea eșantionată a produselor pe parcursul procesului tehnologic;	**CP 7. Asigurarea calității produselor confecționate** (6a, 6b, 6c, 6d, 6e, 6f)	7.1 Verifică conformitatea calitativă a materiilor prime textile la recepție, prin inspecții amănunțite care să ateste respectarea specificațiilor tehnice și absența defectelor precum impurități, neuniformități de culoare sau deteriorări mecanice. 7.2 Asigură că echipamentele și utilajele sunt ajustate la cerințele fluxului de producție și parametrilor tehnici setați în fișele tehnologice. 7.3 Supraveghează lucrările realizate de echipa pentru a se asigura că toate operațiunile respectă standardele de calitate stabilite. 7.4 Efectuează verificări eșantionate ale produselor pe parcursul fluxului tehnologic. 7.5 Verificarea produselor finite pentru a se asigura că

Sarcina 6.e: Verificarea eșantionată a produselor finite; **Sarcina 6.f:** Predarea produselor finite la depozit.		acestea respectă cerințele de calitate înainte de livrare sau depozitare. 7.6 Asigură respectarea procedurilor interne de predare, corectitudinea documentației și starea produselor înainte de depozitare prin inspecția periodică a procesului de predare și verificarea conformității cu procedurile interne ale întreprinderii.
Atribuția 7. **Asigurarea funcționării echipamentului în procesul de producție** **Sarcina 7.a:** Verificarea stării tehnice și igienico-sanitare a utilajului/echipamentului, inventarului și ustensilelor/SDV-urilor; **Sarcina 7.b:** Verificarea corespunderii utilajului/echipamentului tehnologic cu particularitățile materiei prime; **Sarcina 7.c:** Amplasarea utilajului/echipamentului, inventarului și ustensilelor/SDV-urilor la locul de muncă; **Sarcina 7.d:** Utilizarea capacităților tehnologice ale utilajelor/echipamentelor în funcție de proces; **Sarcina 7.e:** Punerea în funcțiune a utilajului/echipamentului tehnologic; **Sarcina 7.f:** Elaborarea instrucțiunilor de lucru pentru exploatarea echipamentului/utilajului la locul de	**CP 8. Operarea echipamentului tehnologic** (7a, 7b, 7c, 7b, 7d, 7e, 7f, g, 7h, 7i, 7j, 7k, 7l, 7m, 7n)	8.1 Verifică starea tehnică și igienico-sanitara a utilajelor, echipamentelor, inventarului și ustensilelor/SDV-urilor prin inspectarea vizuală, testarea funcționalității, și evaluarea conformității cu standardele de sănătate și siguranță. 8.2 Analizează corespunderea utilajului și echipamentului tehnologic cu particularitățile materiei prime (grosimea, elasticitatea sau structura materialelor). 8.3 Stabilește amplasarea optimă a utilajului, echipamentului, inventarului și ustensilelor/SDV-urilor la locul de muncă, conform normativelor tehnice și cerințelor ergonomice. 8.4 Exploatează capacitățile tehnologice ale utilajelor și echipamentelor, adaptându-le în funcție de specificul procesului de producție, pentru a maximiza eficiența operațiunilor, utilizând setările corespunzătoare și optimizând timpul de ciclu. 8.5 Asigură utilizarea corectă a capacităților maxime ale echipamentelor, în conformitate cu cerințele procesului de producție, pentru a evita suprautilizarea sau subutilizarea acestora. 8.6 Elaborează prescripții de lucru detaliate pentru exploatarea echipamentului și utilajului, care includ instrucțiuni pas cu pas privind operarea, întreținerea și

muncă; **Sarcina 7.g:** Selectarea SDV-urilor corespunzătoare pentru sporirea productivității muncii și calității produsului finit; **Sarcina 7.h:** Perfectarea cererii/solicitării necesarului de SDV-uri în funcție de etapa procesului tehnologic; **Sarcina 7.i:** Instruirea personalului din subordine cu privire la exploatarea SDV-urilor; **Sarcina 7.j:** Înregistrarea SDV-urilor utilizate în Registrul de evidență; **Sarcina 7.k:** Informarea personalului responsabil despre necesarul de utilaj și/sau ustensilele defectate sau uzate, după caz; **Sarcina 7.l:** Evidența acelor uzate în lădița de ace și aplicarea detectorului de metale, cu înregistrarea în Registrul de evidență.		securitatea. 8.7 Alege sculele, dispozitivele și verificatoarele (SDV-uri) potrivite pentru a optimiza procesele de lucru, atât în ceea ce privește productivitatea, cât și calitatea produsului. 8.8 Completează documentația și solicită SDV-urilor necesare pentru fiecare etapă a producției. 8.9 Testează cunoștințele angajaților cu privire la utilizarea SDV-urilor prin organizarea sesiunilor periodice de instruire și evaluări practice. 8.10 Înregistrează SDV-urile utilizate într-un registru actualizat pentru a urmări conformitatea cu cerințele. 8.11 Observă defectele utilajelor și comunică prompt cu echipa de întreținere prin implementarea unui sistem de raportare eficient.