



COMITETUL SECTORIAL
PENTRU FORMAREA PROFESIONALĂ
ÎN RAMURA INDUSTRIA UȘOARĂ
DIN REPUBLICA MOLDOVA

2018

OCUPAȚIILE DIN INDUSTRIA UȘOARĂ ȘI CATEGORII DE CALIFICARE



Comitetul
Sectorial din
Industria
Ușoară

Republica
Moldova
10/31/2018

CUPRINS

1. ÎNTRUDUCERE.....	3
2. OCUPAȚIILE DIN CADRUL INDUSTRIEI UȘOARE ÎN REPUBLICA MOLDOVA	6
3. CRITERII DE DIFERENȚIERE A CATEGORIILOR DE CALIFICARE PENTRU UNELE MESERII DIN INDUSTRIA UȘOARĂ.....	8
4. FIȘA DE POST A CUSĂTORESEI DIN INDUSTRIA UȘOARĂ.....	19

1. ÎNTRUDUCERE

Industria ușoară este un domeniu complex și eterogen, acoperind o mare varietate de produse, de la firele sintetice de înaltă tehnologie, la articolele “couture”. Componente principale de care se ocupă Comitetul Sectorial sunt specificate în CAEM rev.2 sub Industria prelucrătoare (C 14.1 Fabricarea articolelor de îmbrăcăminte, C 14.2 Fabricarea articolelor din blană, C 14.3 Fabricarea articolelor de îmbrăcăminte prin tricotare sau croșetare, C 15.1 Tăbăcirea și finisarea pieilor; fabricarea articolelor de voiaj și marochinărie și a articolelor de harnașament; prepararea și vopsirea blănurilor, C 15.2 Fabricarea încălțămintei). Industria ușoară reprezintă un sector important al economiei naționale, atât prin tradiția îndelungată în activitatea de export, dar și ca principal angajator din industrie (în 2007 numărul mediu al salariaților din industria ușoară reprezenta aproximativ o treime din numărul mediu al salariaților din industria prelucrătoare). De asemenea, industria ușoară are o pondere importantă în totalul producției industriale în Republica Moldova.

Atât industria ușoară, cât și sectorul industrial în ansamblu se caracterizează prin amplasare teritorială neuniformă. Conform situației la 1 ianuarie 2017, peste jumătate (55%) din producția acestui sector a fost fabricată în mun. Chișinău și 12% – în mun. Bălți. Drept urmare, crește rapid și salariul angajaților de la întreprinderile situate în aceste municipii. În același timp, în 14 raioane și în unitatea teritorială autonomă Găgăuzia (Gagauz-Yeri) se fabrică mai puțin de 1% din producția totală pe ramură. De menționat că densitatea amplasării agenților economici din ramură în sudul Moldovei

este cea mai joasă: în această regiune este situată doar fiecare a zecea întreprindere, pe când în nordul țării – fiecare a cincea. Amplasarea geografică pune amprenta pe nivelul diferit de competențe profesionale în domeniul industriei ușoare.

Industria ușoară este orientată preponderent la export. Industria ușoară se bazează în special pe proprietatea privată. Totodată, valoarea adăugată la majoritatea produselor și serviciilor exportate de industria ușoară este joasă. Majoritatea întreprinderilor de confecții, tricotaje, marochinărie și încălțăminte folosesc materiile prime, accesoriile și materialele auxiliare, designul, uneori și unele echipamente de la clienți, activând în regim valal de perfecționare activă (lohn). Circa 80% din activitatea industriei ușoare este realizată anume în așa fel. Atât pentru sporirea valorii adăugate a sectorului, cât și pentru sporirea calității producției se impune necesitatea sporirii competențelor profesionale ale angajaților. Pentru reducerea activităților în lohn este necesar ca personalul cu studii superioare să dețină competențe profesionale de calitate, precum și competențe antreprenoriale.

În perioada sovietică pentru sectorul industriei ușoare existau anumite cerințe standardizate specifice economiei planificate. Acele cerințe corespundeau nivelului de dezvoltare tehnologică și particularităților pieței. La ora actuală industria ușoară în toată lumea a avansat mult în tehnologii, procese de producție, normative de realizare a itemilor, diversitatea materialelor, accesoriilor, etc. Nivelul nesatisfăcător al productivității muncii în industria ușoară și utilajul depășit de la majoritatea întreprinderilor create până în anii '90 ai secolului trecut condiționează necesitatea implementării tehnologiilor moderne care, la rândul lor, necesită investiții mai mari¹. Cerințele s-au schimbat odată cu aceste procese de dezvoltare, însă rigorile în sistemul de formare profesională nu au suportat schimbări la nivel de abordări generale.

Mai mult ca atât, nivelele de calificare pentru cusătorese și pentru alte categorii de profesii din industria ușoară după inerție au rămas cele legate de nivelele de salarizare din timpul sovietic. Marile întreprinderi continuă să se folosească de acele fișe tehnologice. Sistemul de formare

1 Programul de dezvoltare a industriei ușoare până în anul 2015, aprobat prin HG nr.223 din 19 martie 2009

profesională, la fel, indică în certificatul de calificare nivelul de calificare oferit absolvenților profesiilor respective. Însă la moment, nu există document legal aprobat și acceptat pentru diferențierea nivelelor de calificare, cu indicarea cerințelor și criteriilor de diferențiere. Acest fapt creează dispute dintre sistemul de formare profesională și agenții economici. Problema respectivă poate fi depășită doar prin comunicare cu ambele părți, ofertanții de forță de muncă și solicitanții de locuri de muncă, în vederea uniformizării abordărilor.

Schimbările care se produc în sectorul real al economiei și în particular în domeniul industriei ușoare, determină solicitările din partea agenților economici față de forța de muncă angajată. Indiferent de faptul, achiziționează angajatorii profesia/meseria în cadrul formării profesionale inițiale sau în baza cursurilor de scurtă durată sau în mediul non-formal și informal, deprinderile profesionale trebuie să corespundă anumitor cerințe standard. Deși aceste cerințe sunt formulate ce anumiți agenți economici pentru personalul propriu sau de sistemul de învățământ, acestea nu sunt cerințe general acceptate și recunoscute. Atâta timp cât agenții economici și sistemul de formare profesională vor avea abordări diferite față de competențele profesionale ale angajaților, atâta timp discrepanța dintre cererea și oferta pe piața forței de muncă în industria ușoară vor rămâne prezente. Cerințele față de specialiștii, profesiile și meseriile din acest sector al economiei și descrierea acestora trebuie formulate în mod comun și făcute publice pentru toți cei care activează pe această piață a muncii.



Sectorul industriei ușoare din Republica Moldova cuprinde circa 300 întreprinderi în care activează peste 23 mii angajați.

Peste jumătate (55%) din producția acestui sector a fost fabricată în mun. Chișinău și 12% – în mun. Bălți.

Circa 70% din angajați au studii profesional tehnice. Printre aceștia este cea mai înaltă rată de fluctuație.

80% din producția industriei ușoare reprezintă activitatea “în regim de lohn”. Acest fapt reduce valoarea adăugată a industriei ușoare.

Afacerile în “regim de lohn” sunt axate pe producerea unor articole folosind mâna de lucru necalificată sau puțin calificată locală, considerată ieftină pe plan internațional. În cazul în care se folosește o materie primă, aceasta este importată, prelucrată, apoi exportată din nou.

Contractele în „regim de lohn” au loc între două părți străine, fiind un contract internațional. Părțile sunt formate din exportator și importator, sau ordonator și executant. De obicei ordonatorul este o firmă cu prestigiu, cunoscută pe piața internațională. Acest tip de contract se întâlnește mai mult în industria ușoară (textilă, de fabricare a încălțămintei sau a țesăturilor și ornamentelor)².

Termenul românesc regim (de) lohn este derivat din cuvântul din limba germană „Lohn” (leafă).

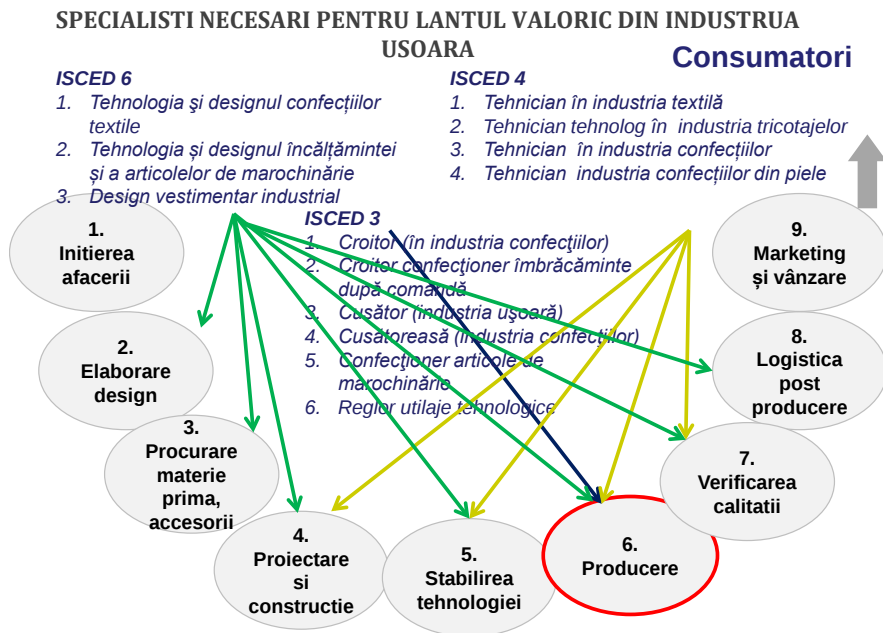
2. OCUPAȚIILE DIN CADRUL INDUSTRIEI UȘOARE ÎN REPUBLICA MOLDOVA

Lanțului valoric din industria ușoară cuprinde o multitudine de activități, din acest motiv este important de menționat că:

- ✓ Fiecare verigă a lanțului valoric solicită un set de competențe profesionale specific pentru o anumită ocupație;
- ✓ Aceste competențe sunt de natură diversă: economică, financiară, marketing, tehnologică, producere, logistică. Respectiv, în cadrul fiecărei companii se vor regăsi toți specialiștii care dețin aceste competențe sau unii din ei vor cumula mai multe competențe;
- ✓ O parte din competențe solicită studii superioare, altele – studii profesional tehnice;
- ✓ În cadrul industriei ușoare circa 20 - 25% din personal sunt specialiști cu studii superioare, 80 – 75% personal sunt specialiști cu studii profesional tehnice sau fără studii, dar care au beneficiat de cursuri de formare profesională de scurtă durată, inclusiv la locul de muncă.

2 https://ro.wikipedia.org/wiki/Regim_de_lohn

În figura de mai jos sunt prezentate meseriile, profesiile și specialitățile conform Nomenclatoarelor de formare profesională care se regăsesc pe verigile lanțului valoric din industria ușoară, în particular din industria îmbrăcăminte și marochinăria. Săgețile indică la care verigă a lanțului valoric se atribuie competențele profesionale ale specialiștilor.



La nivel de ISCED 3 cele 5 meserii care sunt inserate în cadrul tabelului de mai sus sunt cele care se predau în școlile profesionale din Republica Moldova. Meseriași în marochinărie, industria încălțămintei și în tapiseria covoarelor școlile profesionale din Republica Moldova la ora actuală nu pregătesc.

La nivel de ISCED 4 în Republica Moldova se formează specialiști pentru industria ușoară la Colegiul de Industrie Ușoară din Bălți și Colegiul Tehnologic din Chișinău.

Specialiștii pentru industria încălțămintei și în tapiseria covoarelor Colegiile din Republica Moldova la ora actuală nu pregătesc.

La nivel de ISCED 6 în Republica Moldova se formează toți specialiștii menționați în Nomenclatorul domeniilor de formare profesională pentru industria ușoară la Universitatea Tehnică din Chișinău.

Solicitățile pieței muncii pentru asemenea specialiști sunt destul de reduse. Așa cum s-a menționat în analiza lanțului valoric al industriei ușoare din Republica Moldova, faptul că companiile lucrează în logn, presupune ca specialiști ca designeri și proiectanți nu trebuiesc în număr mare.

3. CRITERII DE DIFERENȚIERE A CATEGORIILOR DE CALIFICARE PENTRU UNELE MESERII DIN INDUSTRIA UȘOARĂ

Mai jos se va oferi informația cu privire la categoriile de calificare pentru meseriile din industria ușoară care se formează în Republica Moldova la nivel de ISCED 3. Criteriile pentru categoriile de calificare au fost preluate din documente existente în cadrul întreprinderilor și din documentația de salarizare utilizată în trecut.



Categoriile de calificare erau conectate la tarifele de salarizare. Acestea erau acordate de către instituțiile de formare profesională conform unor criterii specificate în documentele financiare. La ora actuală întreprinderile chiar dacă au o evidență a categoriei de calificare, nu neapărat aceasta se reflectă în salariu. Totodată, instituțiile de învățământ treptat încetează să acorde categorii de calificare. Această informație nu este inclusă în certificatul de calificare, este introdus în suplimentul la acest document.

Necesitatea categoriilor de calificare rămâne actuală pentru școala profesională pentru că oferă posibilitatea diferențierii gradului de exersare a competențelor profesionale.

Tabel 1. Nivele de calificare pentru Cusătoreasă (industria confecțiilor)
Cusătoreasă lucrează sub supravegherea șefului de echipă la linia de producere

Criteriile	Categorie II	Categorie III	Categorie IV	Categorie V
Introducere: benzi elastice în catarame a bretelelor, a șireturilor	✓	✓	✓	✓
		✓	✓	✓
Întoarcerea pe față: detalii, confecții cu îndreptarea canturilor și colțurilor	✓	✓	✓	✓
Pregătirea: ambalajului reflecțiilor din diferite țesături	✓	✓	✓	✓
Rihtuirea: surplusurile de rezerve, cusături de înnădire din țesătura de bază	✓	✓	✓	✓
Tăierea: detaliilor pe lungime	✓	✓	✓	✓
intrările în buzunar pe detaliile din țesătura de bază			✓	✓
Înlăturarea: firelor tighelilor temporare	✓	✓	✓	✓
Decuparea: detalii de garnisire, rosar/dubluri sub canturi și butoniere	✓	✓	✓	✓
Executarea: butoniere, surfilate executarea butonierelor manuale	✓	✓	✓	✓
Marcarea: marcaje (creștături)	✓	✓	✓	✓

linii de detalii, locul amplasării butonierelor, capselor și copcilor					✓	✓	✓	✓
marcarea detaliilor din țesătura de bază după desen						✓	✓	✓
marcarea și tăierea răscoielii gâtului, răscoielii mânecii, liniei terminației, bizețelor, reverelor, gulerelor, repere din țesătura de bază după desenul țesăturii (carou, dungă)								✓
Aplicarea marcajelor: marcaje pe epoletă, ambalaje, ăptușeli, benzi, detalii				✓	✓	✓	✓	✓
Mâncilor în răscoiala brațelor căptușelii					✓	✓	✓	✓
Numerotarea: detaliilor				✓	✓	✓	✓	✓
Surfilarea: tăieturi, cusături ale detaliilor și confecțiilor				✓	✓	✓	✓	✓
butonierelor, confecțiilor cu tighel decorativ, inele, orificii				✓	✓	✓	✓	✓
surfilarea manuală a butonierelor						✓	✓	✓
Prelucrarea: lenjerie de pat, de bucătărie, căptușeli, pungi de buzunar				✓	✓	✓	✓	✓
detalii din țesătură de bază, buzunare interioare pe căptușeală, terminațiile confecțiilor, căptușeli din blană, răscoiele de braț deschise					✓	✓	✓	✓
cantul sistemului de închidere, gulerul, răscoiala gâtului, butoniere cu refletei, răscoiele închise ale mânecii, piepții prelucrați cu fentă, glugă, terminația mânecii și confecției, pliuri, pense, șlițul mânecii						✓	✓	✓
a bizețelor, gulere, revere, reliefe (din tricot, blană artificială) pliuri (din tricot) nu mai puțin de 5 în 10 cm.								✓
Îmbrăcarea: nasturi				✓	✓	✓	✓	✓

și altă furnitură		✓	✓	✓
Asamblarea manuală: oficii lăsate pentru întoarcerea confecției pe față și alte lucrări	✓	✓	✓	✓
Dublarea detaliilor	✓	✓	✓	✓
Fixarea: cusăturile căptușelii, pernțele umerales de cusături garnitura termo-izolantă la rosar/dublură, căptușeală, materiale auxiliare la cusătura răscoirii mânecii, cusăturile la materialele auxiliare	✓	✓	✓	✓
Crestarea: tăieturile detaliilor, cusături	✓	✓	✓	✓
Unirea: agățătoarelor cu detaliile, confecțiile, căptușelile, rosarele/dublurile cu straturi termo-izolante, furnitura decorativă cu confecțiile și detaliile unirea detaliilor confecțiilor, materiale auxiliare cu detaliile din țesătura de bază, căptușeli cu confecții, mâneci cu răscoiala deschisă, mânecile căptușelilor, garnituri cu termo-izolant cu răscoiala mânecii unirea gulerelor în răscoială, buzunare aplicate din interior cu detaliile țesăturii de bază, banda cu cantul și reverele piepților, corsajul cu fusta, manșetele cu terminația mânecilor cu un singur tighel, cordonul cu pantalonii, fustele, mâneci cu răscoiala închisă. unirea mânecilor cu răscoiala mânecii la palton, sacou, jachetă, frac, tunică, impermeabil, scurtă tăieturile laterale și de simetrie a pantalonilor	✓	✓	✓	✓

șlițul cu detaliul de bază					✓	✓
reperle din materialul de bază cu material termo-izolant					✓	✓
reperle produsului cu cusături reliefate și figurate					✓	✓
reperle produselor de corsetărie					✓	✓
reperle cu dantele în confecții					✓	✓
tăieturile umérale cu panglica de protecție					✓	✓
reperle mânecii cu căptușeala și material termo-izolant					✓	✓
tăieturile reperelor cu asamblarea desenului (dungă și carou)					✓	✓
asamblarea gulerelor în răscoiala gâtului pentru produse vestimentare exterioare					✓	✓
Curățarea detaliilor confecțiilor cu perie specială sau agenți chimici	✓		✓		✓	✓

Tabel 2. Nivele de calificare pentru Cusător (industria ușoară)
Cusătorul lucrează direct sub supravegherea croitorului / superiorului

Criteriile	Categorie II	Categorie III	Categorie IV	Categorie V
Coaserea la comandă a modelelor și mostrelor elaborate de croitor		✓	✓	✓
Coaserea a produselor de lenjerie	✓	✓	✓	✓
Coaserea produselor vestimentare ușoare		✓		✓
Coaserea produselor vestimentare de damă și pentru bărbați cu căptușeală			✓	✓
Coaserea a produselor de exterioare , pantalonilor, scurtelor, vestelor bărbătești, produselor de corsetărie, sacourilor bărbătești, trenziurilor				✓

Transferarea liniilor de contur marcate de croitor de pe un reper pe altul	✓	✓	✓	✓	✓
pentru produsele vestimentare ușoare		✓		✓	✓
pentru produsele vestimentare de damă și pentru bărbați cu căptușeală				✓	✓
Pentru produsele exterioare , pantalonilor, scurtelor, vestelor bărbătești, produselor de corsetărie, sacourilor bărbătești, trenziurilor					✓
Corectarea tăieturilor după probă a căptușelii			✓	✓	✓
a feței produsului					✓
Surfilarea tăieturilor		✓	✓	✓	✓
Executarea butonierelor		✓	✓	✓	✓
Descoaserea produsului vestimentar și curățarea reperelor		✓	✓	✓	✓
Dublarea			✓	✓	✓
reperelor mici		✓	✓	✓	✓
reperelor de bază			✓	✓	✓
Prelucrarea: lenjerie de pat, de bucătărie, căptușeli, pungi de buzunar	✓	✓	✓	✓	✓
detalii din țesătură de bază, buzunare interioare pe căptușeală, terminațiile confecțiilor, căptușeli din blană, răscoirile de braț deschise		✓	✓	✓	✓
cantul sistemului de închidere, gulerul, răscoirala gâtului, butoniere cu refleteți, răscoirile închise ale mânecii, pieptii prelucrați cu fentă, glugă, terminația mânecii și confecției, pliuri, pense, șlițul mânecii			✓	✓	✓

a bizețelor, gulere, răscoielei gâtului și a mânecii, buzunarele tăiate				✓	✓
detaliilor din țesătura de bază a feței și căptușelii și asamblarea lor				✓	✓
beteliilor la pantaloni					✓
mâncilor și montarea lor pe contur închis					✓
montarea cupelor pentru produsele de corsetărie					✓
Repararea produselor vestimentare cu ajutorul stopării manuale și mecanice	✓		✓	✓	✓
repararea lingeriei de pat, mănușilor manual și mecanic conform documentației tehnologice			✓	✓	✓
repararea și prelucrarea căptușelilor			✓	✓	✓
repararea și renovarea vestelor cu căptușeală din blană			✓	✓	✓
repararea pantalonilor, scurtelor, vestelor bărbățești, produselor de corsetărie			✓	✓	✓
repararea produselor vestimentare exterioare					✓
Curățarea detaliilor confecțiilor cu perie specială sau agenți chimici	✓		✓	✓	✓
Tratamentul umido-termic a reperelor la coaserea și reparația produselor vestimentare			✓	✓	✓
cu efectuarea operațiilor de contracție a feței produsului în regiunea pieptului				✓	✓
tratamentul umido-termic final al produsului				✓	✓
a pantalonilor					✓
Coaserea manuală a furniturii	✓		✓	✓	✓

produselor exterioare , pantalonilor, scurtelor, vestelor bărbătești, produselor de corsetărie, sacourilor bărbătești, trenziurilor					✓
Coaserea la comandă a					
produselor de lenjerie	✓			✓	✓
produselor vestimentare ușoare				✓	✓
produselor vestimentare de damă și pentru bărbați cu căptușeală					✓
produselor de exterioare , pantalonilor, scurtelor, vestelor bărbătești, produselor de corsetărie, sacourilor bărbătești, trenziurilor					✓
Repararea, recroirea și recroirea					
produselor de lenjerie	✓			✓	✓
produselor vestimentare ușoare				✓	✓
produselor vestimentare de damă și pentru bărbați cu căptușeală					✓
produselor de exterioare , pantalonilor, scurtelor, vestelor bărbătești, produselor de corsetărie, sacourilor bărbătești, trenziurilor					✓
produselor de lenjerie					✓

Tabel 4. Nivele de calificare pentru reglul în industria ușoară

Criteriile	Categorii				
	II	III	IV	V	
Dezasamblarea, repararea și asamblarea echipamentului și elementelor lui					
✓ de complexitate minoră	✓	✓	✓	✓	✓
✓ de complexitate medie		✓	✓	✓	✓
✓ de complexitate majoră			✓	✓	✓

la utilaj performant					✓
Executarea activităților de lăcătușărie pentru piesele echipamentelor din industria ușoară					
✓ de complexitate minoră	✓	✓	✓	✓	✓
✓ de complexitate medie		✓	✓	✓	✓
✓ de complexitate majoră			✓	✓	✓
✓ de complexitate avansată					✓
Aplicarea și testarea noilor scule și dispozitive valorificatoare montate la mașinile liniare de cusut și la alte echipamente					
✓ de complexitate minoră	✓	✓	✓	✓	✓
✓ de complexitate medie		✓	✓	✓	✓
✓ de complexitate majoră			✓	✓	✓
✓ de complexitate avansată					✓

Tabel 5. Nivele de calificare pentru Confectioner articole de marochinărie

Confectionerul articole de marochinărie lucrează sub supravegherea șefului de echipă la linia de producere

Criteriile	Categorie II	Categorie III	Categorie IV	Categorie V
Croirea și ștanțarea articolelor de marochinărie				
✓ mică: de uz personal	✓	✓	✓	✓
✓ medie: pentru documente și articole pentru școală		✓	✓	✓
✓ grea: mănuși și articole de voiaj			✓	✓

Subțierea și îndoirea reperelor din piele					
✓ mică: de uz personal	✓	✓	✓	✓	✓
✓ medie: pentru documente și articole pentru școală	✓	✓	✓	✓	✓
✓ grea: mănuși și articole de voiaj		✓	✓	✓	✓
Coaserea reperelor mici pentru diferite tipuri de produse din țesături, piele și înlocuitori, coaserea căptușelii					
✓ mică: de uz personal	✓	✓	✓	✓	✓
✓ medie: pentru documente și articole pentru școală		✓	✓	✓	✓
✓ grea: mănuși și articole de voiaj			✓	✓	✓
Asamblarea produselor din țesături, piele și înlocuitori prin lipire, sudare și nituire					
✓ mică: de uz personal	✓	✓	✓	✓	✓
✓ medie: pentru documente și articole pentru școală		✓	✓	✓	✓
✓ grea: mănuși și articole de voiaj			✓	✓	✓
Curățarea și finisarea produselor					
	✓	✓	✓	✓	✓

4. FIȘA DE POST A CUSĂTORESEI DIN INDUSTRIA UȘOARĂ

Comitetul Sectorial din Industria Ușoară

Fișa de Post - Tip

INFORMAȚIE DESPRE POST (DOAR PENTRU UZUL REPREZENTANȚILOR DIN INDUSTRIA UȘOARĂ)	
FP No.	Denumirea oficială a funcției Cusătoreasă (industria confecțiilor)
Codul conform Nomenclatorului domeniilor de formare profesională și al meseriilor/profesiilor: 723012.	
Codul conform CORM: 753208	

1. DATE DESPRE PERSOANĂ ȘI ORGANIZAȚIE

Numele deținătorului postului (funcției)

2. STATUTUL Cusătoresei

Cusătoreasa este persoana care activează în cadrul unei întreprinderi din categoria industriei ușoare. Lucrează, de regulă, în spațiu protejat (atelierele de producție ale agentului economic). Munca se desfășoară sub supravegherea șefului de echipă. Sarcinile de lucru sunt structurate și repetitive. Munca se desfășoară după un program fix, timp de 8 ore pe zi. Cusătoreasa operează cu ustensilele și utilajele de cusut care pot fi automatizate și digitalizate, la care realizează toate tipurile de cusături, confecționând elementele de produs și asamblarea lor sub supravegherea șefului echipei.

3. ATRIBUȚIILE DE SERVICIU

(a) Subordonare directă

Deținătorul funcției activează în subordonarea directă a șefului echipei.

(b) ATRIBUȚIILE DEȚINĂTORUL FUNCȚIEI (CU INDICAREA PONDERII APROXIMATIVE A TIMPULUI ALOCAT PENTRU FIECARE SARCINĂ)

Deținătorul funcției execută următoarele atribuții:

Indicator de performanță

Confecționarea elementelor de produs și finisarea produsului vestimentar:

- | | | |
|------|---|--|
| 1.1 | Recepționarea instrucțiunilor de lucru de la șeful echipei și /sau tehnologic; | Viteza de producere conform normativelor |
| 1.2 | Confecționarea elementelor de produs de diferită complexitate în baza diviziunii muncii; | |
| 1.3 | Realizarea succesiunii tehnologice de prelucrare a elementelor și produselor vestimentare din diverse stoffe; | |
| 1.4 | Confecționarea elementelor produselor vestimentare cu sprijin în talie; | |
| 1.5 | Confecționarea elementelor produselor vestimentare cu sprijin în umeri; | |
| 1.6 | Confecționarea elementelor produselor vestimentare exterioare; | |
| 1.7 | Utilizarea șabloanelor și marcarea în procesul de muncă; | |
| 1.8 | Remediarea defectelor identificate în procesul tehnologic; | |
| 1.9 | Renovarea și repararea produselor de îmbrăcăminte; | |
| 1.10 | Garnisirea produselor vestimentare; | |
| 1.11 | Efectuarea operațiilor de finisare a produselor vestimentare; | |
| 1.12 | Verificarea calității operațiilor efectuate; | |
| 1.13 | Ține evidența cantitativă a unităților realizate; | |
| 1.14 | Coaserea rapidă la mașina de cusut. | |

Interpretarea desenului tehnic:

- | | | |
|-----|--|--------------|
| 2.1 | Citirea fișei tehnologice și instrucțiunilor tehnologice; | Nu se aplica |
| 2.2 | Citirea reprezentărilor grafice a elementelor tehnologice de prelucrare; | |
| 2.3 | Citirea schiței de model a produselor vestimentare. | |

Realizarea tuturor tipurilor de cusături:

- | | | |
|-----|---|--------------|
| 3.1 | Realizarea cusăturilor de asamblare, marginale și decorative, | Nu se aplica |
| 3.2 | Aplicarea cerințelor tehnice de executare a cusăturilor mecanice. | |

Operarea cu ustensilele și utilajele moderne, automatizate și digitalizate:

- | | | |
|-----|---|----------------------------------|
| 4.1 | Întreținerea utilajului tehnologic; | Menținerea în stare operațională |
| 4.2 | Ajustarea echipamentului la particularitățile stoffelor și materialelor; | |
| 4.3 | Înlăturarea defecțiunilor tehnice minore în funcționarea utilajului; | |
| 4.4 | Realizarea operațiilor de pornire, realizare și de încheiere a lucrului la mașina de cusut; | |
| 4.5 | Determinarea pașilor într-un centimetru, alimentarea cu ață, schimbarea acului, lubrifierea simplă; | |
| 4.6 | Realizarea operațiunilor umido-termice în funcție de tipul stoffei și produsului cu respectarea cerințelor tehnice, | |

- 4.7 Operarea cu ustensilele la operațiile manuale;
- 4.8 Folosirea noilor scule și dispozitive valorificatoare montate la mașinile liniare de cusut.

4. LUAREA DE DECIZII

Deținătorul funcției va lua următoarele decizii, recomandări și propuneri:

- Decide realizarea operațiunilor alocate conform fișei tehnologice, normei de timp alocate și indicațiilor șefului echipei
- Se conformează la dinamica echipei privind realizarea sincronizată a sarcinilor
- Recomandă elemente de sporire a eficienței

Deținătorul funcției este implicat în activități de coasere a elementelor de produse vestimentare și asamblarea lor. Deținătorul funcției de regula, activează în echipă conform normativelor de timp alocate pentru realizarea operațiunilor. Menținerea ritmului de lucru determina sincronizarea activității echipei și realizarea normei de lucru.

Deținătorul funcției trebuie să dea dovadă de responsabilitate, acuratețe și atenție în lucru.

5. CONTACTELE DE SERVICIU

Scop: realizarea eficientă a activității

Funcția deținută și/sau instituția sau organizația	Scopul contactării	Frecvența/metoda
Seful echipei	Luarea deciziei privind repartizarea sarcinilor de lucru Planificarea și coordonarea proceselor de coasere în cadrul echipei de cusătorese Validarea acurateței realizării elementelor de produs	În funcție de linia vestimentară care se produce
Reglorul	Întreținerea mașinilor de cusut Reglarea și ajustarea mașinii de cusut la stofa, particularitățile de coasere a modelului vestimentar Înlăturarea defecțiunilor la necesitate	În funcție de necesitate

Tehnologul	Consultă cu tehnologul particularitățile tehnologice a elementelor de produs	La inițierea liniei de producere, la necesitate
------------	--	---

6. CADRUL LEGAL ȘI NORMATIV

Expertului în standarde ocupaționale în activitatea sa se va conduce de:

- Fișa de post;
- Codul deontologic;
- Instrucțiunile și documentele cu privire la sănătatea și securitatea în muncă;

7. DEZVOLTAREA PROFESIONALĂ

Cusătoreasa va beneficia de supervizare profesională din partea șefului echipei.

8. CERINȚE DE CALIFICARE

(a) Studiile: Certificat de calificare în meseria cusătoreasă ISCED 3, 2 ani de studii sau cursuri de scurtă durată (prin ANOFM, cursurile la locul de muncă, formări la prestatorii de servicii de formare profesională).

(b) Experiență: Preferabil 1-2 ani de experiență în industria ușoară

(c) Altele:

- Respectarea normelor securității și sănătății la locul de lucru;
- Abilitatea de a lucra după un program solicitat;
- Responsabilitate și respectarea disciplinei de lucru,
- Capacitatea de a lucra în echipă în mod sincronizat pentru realizarea normativelor;
- Capacitate de concentrare și acuratețe în lucru,
- Capacitate de coasere la viteză.

9. ATRIBUȚII ADIȚIONALE

Este deținătorul funcției abilitat cu responsabilități adiționale?

☐ Da ☐ Nu ☐ Dacă Da, specificați _____

10. CONFIRMARE

Semnătura deținătorului funcției

Data

Semnătura Directorului

Data

