



Europos Kvalifikacijų Sandaros modelį atitinkanti Plastiko liejimo mašinų derintojo mokymo programa

PROFESINIO RENGIMO PROGRAMA

Produktas D2.2

Identifikatorius: Produktas D2.2 (WP2) EQF- pagrindu parengta profesinio mokymo programa		Date: 02/08/2019
Tipas: Profesinio rengimo mokymo programa	Sklaida: Viešas	Atsakingi: VPM and ISPA

Co-funded by the Erasmus+ Program of the European Union



RENGIMO VARIANTAI

Variantas	Data	Autorius	Pokyčių aprašymas
V1	20/05/2019	VPM	Parengtas pirmasis juodraštinis dokumento variantas ir pasidalinta su partneriais
V2	06/06/2019	LINPRA	Dokumentas pataisytas, atsižvelgiant į partnerių komentarus bei pastabas.
V3	02/08/2019	ISPA	Atlikti baigiamieji taisymai.
V4	07/10/2019	ISPA	Sprendimas (2019 m. spalio 2 d. valdymo komitetas) sujungti 2 kompozitų gamybos skyrius

PRITARIMAS

Autorius/-iai	Recenzantai
VPM – Gintautas Dervinis	APRC – Raimonda Radlinskaitė
ISPA – Marc Manguin	VPM – Gintautas Dervinis
	EuPC – Marjan Ranogajec
	FPC – Bastien Hervé du Penhoat
	ISPA – Marc Manguin
	TREDU – Sirkka-Helena Ilveskoski, Ritva Haveri
	FIPIF – Pirjo Pietikäinen

GARANTIJŲ NEPRIPAŽINIMAS

Šis projektas bendrai finansuojamas Eropos Sąjungos Erasmus+ Programos.

Dokumentas parengtas UPSKILL projekto partnerių, veikla vykdyta projekto GA 2018-2933/001-001 rėmuose.

Nei projekto koordinatorius, nei kiti UPSKILL projekto konsorciumo partneriai, nei bet koks asmuo, veikiantis koordinatoriaus ar partnerių vardu:

- neturi jokios laidavimo, ar atstovavimo, tiesioginės ar netiesioginės, teisės,
 - dėl bet kokios informacijos, prietaisų, metodų, procesų ar kitų objektų, aprašytų šiame dokumente, nepriklausomai nuo didelės paklausos ir geros būklės, naudojimo tam tikrais tikslais,
 - arba, kad toks naudojimas nepažeidžia privačių teisių, įskaitant bet kurios šalies intelektinę nuosavybę arba
 - kad šis dokumentas yra taikomas bet kurio vartotojo situacijoje;
- Nepriima atsakomybės už padarytą žalą, (įskaitant ir iš jos kylančius nuostolius, net jei UPSKILL Projekto Konsorciumo Sutarties koordinatorius arba partneris buvo prieš tai informuoti apie tokių nuostolių galimybę) kylančią iš šio dokumento pasirinkimo ar naudojimo arba naudojimosi bet kokia informacija, prietaisais, metodais ar dalykais aprašytais šiame dokumente.

SANTRAUKA

Kaip teigiama kavalifikacijos kėlimo projekto UPSKILL dokumente “Išsamus projekto aprašymas”, šis dokumentas yra darbinio paketo 2 rezultato dalis (Užduotis 2.1 iš WP2). Pagrindinis dokumento tikslas apibrėžti EQF pagrįstą profesinio rengimo modelį, skirtą Plastiko gamybos mašinų derintojo, atitinkančio nacionalinius reikalavimus bei pramonės poreikius, profesinį profilį.

Ši mokymo programa pateikia būtiną informaciją apie modulius ir studijas, reikalingas kvalifikacijai įgyti ir nurodo studijų baigimo įvertinimą ir tvarką.

Šioje profesinio rengimo programoje apibrėžiama:

- kvalifikacijai keliami tikslai ir studijų programa arba specializacija,
- kvalifikacijos struktūra,
- su modulių susiję būtini įgūdžiai ir tikslai,
- vertinimo uždaviniai ir kriterijai,
- būdai parodyti profesinius įgūdžius profesinės kvalifikacijos rėmuose.

Programa yra paremta darbinio paketo 1 (“Kvalifikacijos & programos tyrimas”) rezultatais, kuris sąlygojo rekomendacijas bendrosios mokymo programos, skirtos plastiko gamybos mašinų derintojo profesiniam parengimui, sukūrimą.

Profesinio rengimo programos turinys atitinka Europos tęstinio profesinio mokymo reikalavimus ir įgalina mokymosi rezultatų pripažinimą bei sertifikavimą, įgyvendinant tęstinio profesinio rengimo principus bei profesinio mokymo kokybės užtikrinimo sistemą.

Taigi, naujos inovatyvios profesinio mokymo programos rengimas padės pasiekti reikalingą dermę tarp įgūdžių ir darbo rinkos poreikių plastiko pramonėje.

Į programą įeina EQF apibrėžtos kompetencijos, nusakančios būtinausias žinias bei techninius, organizacinius ir bendravimo įgūdžius, reikalingus plastiko gamybos mašinų derintojui. Programa sudaryta iš keleto skyrių. Ji grindžiama Europos tęstinio profesinio mokymo vertinimo ir sertifikavimo metodologija.

Profesinio rengimo programa apibrėžia modulius, kurie yra būtini kvalifikacijai įgyti ir įvairias/galimas specializacijas, priklausančias nuo gamybos proceso. Programą sudaro įvairūs skyriai: kvalifikacijos turinys, reikalingi profesiniai įgūdžiai, vertinimo gairės/vadovas (vertinimo tikslai ir kriterijai), o taip pat ir būdai profesinei kompetencijai pademonstruoti.

Profesinio rengimo programą sudaro šie skyriai: Pagrindiniai ir bendrieji įgūdžiai, gaminant plastiko produktus; specialūs įgūdžiai dirbant su liejimo įpurškimo formomis/formuojant pūtimu/vamzdžių ir profilių estruzija/šiluminiu formavimu/kompozitinio gaminimo/gumos jungčių gamyboje. Skaitmeninių technologijų naudojimas ir robotika; Ekologiški įgūdžiai (žiedinė ekonomika); tausojanti gamyba; verslumo įgūdžiai; kokybės užtikrinimas; sveikatos, darbo ir aplinkos sauga.

Ši EQF grįsta profesinio rengimo modulinė programa lanksčiai bus pritaikoma pradiniam profesiniame rengime bei tęstiniame profesiniame mokyme ir įtraukiama į mokymo dirbant sistemą.

Šis dokumentas išverstas į 3 partnerinių šalių nacionalines kalbas (Užduotis 2.1 iš WP2) ir pritaikytas prie kiekvienos šalies teisinės bazės bei pramonės poreikių

TURINYS

Turinys

1. PLASTIKO LIEJIMO MAŠINŲ DERINTOJO KVALIFIKACIJA.....	9
1.1. KVALIFIKACIJOS SANDARA.....	10
1.2. ATITIKIMO LENTELĖ: KOMPETENCIJOS.....	13
(ŽR. Dokumentą “Kvalifikacijų programos tyrimo ataskaitos”) skyriai.....	13
2. MOKOMOJI PROGRAMA.....	15
2.1. SKYRIAI SKIRTI PAGRINDINĖMS KOMPETENCIJOMS	15
2.1.1. SKYRIUS 1 BENDRAVIMAS DARBO VIETOJE	15
2.1.2. Unit 2. DALYVAUTI KOMANDOS DARBE.....	17
2.1.3. Unit 3. DIRBTI KAIP PROFESIONALUI.....	19
2.1.4. 4 Skyrius Taikyti Kokybės Sveikatos Saugos darbe Aplinkosaugos taisykles ir procedūras	22
2.1.5. Unit 5 DIAGNOZUOTI IR PADĖTI IŠSPRĘSTI DISFUNKCIJĄ/GEDIMĄ PLASTIKO GAMYBOS LINIJOJE.....	25
2.1.6. Unit 6 Stebėsena, tikrinimas, atrinkimas, užregistravimas.....	29
2.2. SKYRIAI SUSIJĘ SU BENDROSIOMIS/ĮPRASTINĖMIS/BŪTINOSIOMIS KOMPETENCIJOMIS	31
2.2.1. Skyrius 8. DIRBTI SU SKAITMENINIO VALDYMO SISTEMA	33
2.2.2. Skyrius 9. ŽINOTI SVARBIAUJAS PLASTIKO MEDŽIAGŲ SAVYBES.....	36
2.3. SKYRIAI SKIRTI PAGRINDINĖMS KOMPETENCIJOMS	37
2.3.1. Skyrius 10- VALDYTI PLASTIKO KOMPOZITO GAMYBOS ĮRENGINĮ	37
2.3.2. Skyrius 11. VALDYTI ĮPURŠKIAMOJO LIEJIMO ĮRANGĄ	42
2.3.3. Skyrius 12. EKSPLOATUOTI LIEJIMO FORMŲ PUČIANT ĮRENGINĮ	45

2.3.4.	Skyrius 13. VALDYTI PLASTIKO EKSTRUZINIO FORMAVIMO ĮRENGINĮ	48
2.3.5.	Skyrius 14. VALDYTI ŠILUMINIO FORMAVIMO ĮRENGINĮ.....	52
2.3.6.	Skyrius 15. VALDYTI GUMOS MIŠINIŲ GAMYBOS ĮRENGINĮ.....	55
2.3.7.	Skyrius 16. STEBĖTI GAMYBOS OPERACIJAS	58
2.3.8.	Skyrius 17. PRODUKTO PATEIKIMAS VARTOTOJUI	61
3.	VERTINIMAS	65
3.1.	VERTINIMO ELEMENTAI.....	65
3.2.	VERTINIMO PROCESAS	65
3.2.1.	Vertinimo procedūros ir testo organizavimas	65
3.2.2.	Profesinių kompetencijų vertinimo kriterija	67
3.2.3.	Bendrųjų kompetencijų vertinimas.....	71
3.2.4.	Vertinimo komisijos dalyvavimo sąlygos	72
3.2.5.	Stebėjimo ir konfidencialumo sąlygos vertinimo sesijos metu.....	72

PRODUKTO APŽVALGA

WP:	2
Uždavinys:	2.1 Sukurti modulinės profesinio mokymo programos modelį, pagrįstą mokymusi dirbant (working based learning)
Pavadinimas:	EQF modelį atitinkanti profesinio rengimo Plastiko liejimo mašinų derintojo mokymo programa

Dokumentą sudaro 3 pagrindinės dalys.

Pirmajame skyriuje aprašoma plastiko liejimo mašinų derintojo kvalifikacijos specifikacija, parengta Upskill projekto partnerių ir šios kvalifikacijos vieta kiekvieno partnerio švietimo sistemoje bei EQF lygių lentelėje. Apibrėžus ir suklasifikavus skirtingas įgūdžių kategorijas, nustatoma plastiko liejimo mašinų derintojo kvalifikacijos sandara. EQF lentelė pristato Europinio kredito paskirstymą, atsižvelgiant į galimų pasirinkimo variantų sistemą, konkrečiose techninėse temose. Šis skyrius baigiamas atitikimo tarp “kompetencijų”, kurios yra identifikuotos WP1 (Darbo paketas 1) rekomendacijose, lentele.

Dokumento antrosios dalies “Mokomoji programa” skyriai dalijami į 3 kategorijas: skyriai skirti bendrosioms kompetencijoms (apima kompleksinius įgūdžius), skyriai susiję su esminėmis kompetencijomis (apimantys periferinius techninius įgūdžius) ir profesinių kompetencijų skyriai (apimantys specialiuosius aukšto lygio techninius įgūdžius). Kiekvieną skyrių sudaro 4 dalys:

1. skyriaus aprašymas
2. su skyriumi susiję atlikimo/vertinimo kriterijai
3. turinys, reikalingas kompetencijai pasiekti
4. lentelė, kurioje tiksliai išdėstyti svarbiausi kompetencijos aspektai, pagrindinės žinios, techniniai, organizaciniai ir žmogiškųjų santykių įgūdžiai, ištekliai, vertinimo metodai ir vertinimo kontekstas.

Trečiojoje dokumento dalyje detalizuojama vertinimo sistema. Atkreipiamas dėmesys į faktą, kad pateikta vertinimo sistema remiasi Prancūzijos vertinimo procesu, išdėstytu “Plastiko gamybos technikas” leidinyje. Tai yra tik pavyzdys, kurio pagrindu sukurtas šalių partnerių vertinimas. Kaip pažymima Upskill projekto tiksluose, šis sertifikavimas didžiąja dalimi remiasi įgytų įgūdžių pademonstravimu komisijai, kurią sudaro praktikai profesionalai.

SANTRUMPŲ IR AKRONIMŲ SĄRAŠAS

RNCP	Nacionalinis profesinio sertifikavimo registras (Prancūzija)
VET	Profesinis mokymas/rengimas siekia suteikti žinių, mokėjimų, įgūdžių ir kompetencijų, reikalingų konkrečioje veikloje/profesijoje arba kalbant plačiau - darbo rinkoje. Šaltinis: Europos profesinio rengimo fondas, 1997
EQF	Nuorodų įrankis, skirtas apibūdinti ir palyginti kvalifikacijų lygius, nacionaliniu, tarptautiniu ir sektoriniu lygiais, kvalifikacijų sistemose. <i>Komentaras:</i> pagrindiniai EQF sudaro aštuonių atskaitos lygių rinkinys, apibūdinamas mokymosi pasiekimais (žinių, įgūdžių ir/arba kompetencijų), mechanizmais bei principais savanoriškam bendradarbiavimui. Aštuoni lygiai apima visą kvalifikacijų spektrą, pradedant nuo būtiniausių žinių, įgūdžių ir kompetencijų turėjimu, ir baigiant aukščiausiu akademinio ir profesinio žinių įgyjimu. EQF yra vertimo/perkėlimo priemonė kvakifikacijų sistemose. Šaltinis: ES Europos Parlamentas ir Taryba, 2008.
IVET	Pirminis profesinis mokymas. Skirtas pirmajai kvalifikacijai įgyti ir baigti pagrindinio arba vidurinio ugdymo programą, vykdomas pirminio švietimo sistemoje, prieš pradėdant darbinę veiklą. Komentarai: 1. Tam tikras mokymas jau pradėjus dirbti, gali būti laikomas pirminiu (pvz., persikvalifikavimas); 2. Pirminis profesinis mokymas gali būti vykdomas bet kuriame bendrojo lavinimo ar profesinio mokymo lygmenyje arba pameistrystės forma. Šaltinis: CEDEFOP, 2008.
CVET	Tęstinis profesinis mokymas, einantis po pirminio profesinio mokymo arba pradėjus dirbti, siekia padėti asmenims atnaujinti arba pagilinti žinias ar įgūdžius, įgyti naujų įgūdžių, siekiant kilimo karjereje arba persikvalifikavimo, asmeninio ir profesinio tobulėjimo. Tęstinis profesinis mokymas yra dalis visa gyvenimą trunkančio mokymo ir gali apimti bet kokį mokymą. Tai yra labai svarbu plečiant asmenų įsidarbinimo galimybes.
ECVET	Europos profesinio mokymo kreditų sistema. Tai yra techninė sistema, palaikanti mokymosi pasiekimų perkėlimą, pripažinimą ir kaupimą. ECVET suteikia principų ir įrankių rinkinį, kuris įgalina besimokančiojo, siekiančio įgyti kvalifikaciją, pripažinimo procesą. Šaltinis: Erasmus+, JK Nacionalinė Agentūra
WBL	Darbu pagrįstas mokymasis
QHSE	Kokybė Sveikata Saugumas Aplinka
ECTS	Europinė Kreditų Perkėlimo Sistema
ICT	Informacinės ir komunikacijos technologijos
TLV	T Ribinės Vertės
OHS	Sauga ir Sveikata darbe
PPE	Asmeninės Apsaugos Priemonės
IoT	Daiktų Internetas

1. PLASTIKO LIEJIMO MAŠINŲ DERINTOJO KVALIFIKACIJA

Pagrindinis šios mokomosios programos tikslas yra tinkamai parengti plastiko liejimo mašinų derintoją, gebantį valdyti šias plastiko gamybos mašinas ir procesus liejimo įpurškimu, pūtimo, vamzdžių ir ekstruzijos, šiluminio formavimo, plastiko kompozitų/mišinių gaminimo ir gumos jungčių gaminimo. Derintojai turi įvaldyti visus procesus ir gebėti dirbti komandoje bei tinkamai parengti mechanizmus, nustatyti reikalingus parametrus, kontroliuoti procesą, reaguoti į išskylančias problemas gamybos procese ir spręsti jas realioje darbo aplinkoje.

Kvalifikaciją sudaro įvairios kompetencijos, tokios kaip formų paruošimas kompozitų gamybai, gaminių parametrų nustatymas, liejimo, pūtimo ir plastiko ekstruzijos įrengimų valdymas, plastiko mišinių ir gumos mišinių gamyba. Į kvalifikaciją įeina ir gebėjimas stebėti proceso operacijas bei pateikti produktą vartotojui.

Besimokantieji taip pat susipažįsta su įstaigos veikla ir produkcijos specifika, technologiniu procesu ir darbo instrukcijomis. Ši mokymo programa taip pat supažindina su kokybės, darbuotojų sveikatos, saugos ir gamtosauginiais reikalavimais darbe, moko ekologiško elgesio ir verslo įgūdžių. Mokinys turi laikytis darbo vietos ir darbo saugos reikalavimų. Kaip matyti iš dokumento “Detalus projekto aprašymas”, mokymosi procesas yra grindžiamas darbu (WBL), kas suprantama, kaip pamatinis profesinio mokymo/-osi aspektas. Kompetencijos įvertinimas yra visos vertinimo sistemos pagrindas. Mokiniai, praėję teorijos kursą ir atlikę praktinio mokymo užduotis, laiko kvalifikacijos egzaminą, Vertinimo procesas pilnai aprašytas šio dokumento “Vertinimo” skyriuje. Beje, vertinimas gali būti pritaikytas pagal kiekvienos šalies nacionalinius reguliavimus. Sėkmingai išlaikęs kvalifikacijos egzaminą, mokinys gauna plastiko gamybos mašinų derintojo pažymėjimą.

Norint mokintis šią programą būtinas privalomas išsilavinimas, bei pagrindinė profesinio rengimo programa. Privalomas išsilavinimas šalyse partnerėse:

- Pirmieji 2 “profesinio mokymo” metai (16 metų) Belgija
- „Žemesnioji vidurinė mokykla” (15 metų) Prancūzija
- “Privaloma mokykla” (16 metų) Suomija
- “Privalomas išsilavinimas” (16 metų) Lietuva

Programos mokymosi trukmė priklauso nuo kiekvienos partnerės šalies įstatymų. Beje, ji yra grindžiama metų trukmės sesija, mokantis visą arba pusę dienos. Praktinis mokymas vyksta atliekant praktiką kompanijoje visą darbo dieną ir pasirašant darbo kontraktą su kompanija pusei darbo dienos. Tokiu būdu yra įgyvendinamas mokymosi dirbant principas, nes bet kuriuo atveju mokomasis procesas yra suintensyvinamas: ir profesinio rengimo įstaigoje, ir kompanijoje.

Mokymo procesą sudaro 60 Europos kreditų perkėlimo Sistemos kreditų. Mokymosi krūvis – 40 akademinė valandų per savaitę.

Praktinį mokymas užima 70 procentų laiko. Teorinis mokymas integruojamas į praktinį mokymą.

Programa suteikia IV kvalifikacijos lygį pagal EQF. Programą apima.

- **Žinios:** Faktinės ir teorinės žinios plačiuose darbo arba mokymo srities kontekstuose.
- **Igūdžiai:** Pažintinių ir praktinių įgūdžių spektras būtinas priimti konkrečius sprendimus, atsirandančius mokymosi ar darbo srityje.
- **Atsakomybė ir savarankiškumas** Elkitės savarankiškai ir atsakingai atsižvelgdami į darbo ir mokymų kontekstą, kurie nors ir yra nuspėjami, tačiau dažnai yra besikeičiantys. Prisiimdami atsakomybę už darbinių ar mokymosi veiklų tobulinimą ir vertinimą.

Programa apima šias papildomas kompetencijas:

- **Skaitmeniniai įgūdžiai** skaitmeninei ekonomikai – ICT indėlis į ateities plastiko įmonės pagerins plastiko gamybos sistemos efektyvumą, pritaikomumą ir tvarumą.
- Inovatyvus požiūris į pamatinių įgūdžių vystymą (gebėjimo kritiškai mąstyti, planavimo ir organizavimo, problemų sprendimo ir darbo komandoje įgūdžiai). Į profesinio rengimo programą įeis LEAN gamybą, kuri suteiks įrankius ir procesus pašalinant atliekas iš plastiko gamybos proceso, ir pakels gamybos efektyvumą, veiksmingumą ir pelningumą. LEAN gamyba padeda sutrumpinti užsakymo vykdymo laiką, sumažinti kainas ir pagerinti darbo saugą bei kokybę.
- **Ekologiniai įgūdžiai** – šių specifinių įgūdžių vystymas yra būtinas skatinant žiedinę ekonomiką, analizuojant plastikų vietą grandinėje, išteklių ir energijos efektyvumą, darant gamybą “ekologiškesne”, vartojimą ir atliekų išmetimą, išteklių valdymą žiedinėje ekonomikoje.

1.1. KVALIFIKACIJOS SANDARA

Kvalifikaciją sudaro šios kompetencijos:

1. BENDROSIOS KOMPETENCIJOS¹

- 1.1. Bendrauti darbo vietoje
- 1.2. Dirbti komandoje
- 1.3. Dirbti profesionaliai (įskaitant ekologinės gamybos, tausojančios gamybos, verslumo įgūdžių principus ir sąvokas)
- 1.4. Taikyti kokybės, sveikatos ir gamtosaugines procedūras
- 1.5. Diagnozuoti ir spręsti disfunkciją plastiko gamybos linijoje
- 1.6. Stebėti, tikrinti, rūšiuoti, registruoti

2. DALYKINĖS KOMPETENCIJOS

- 2.1. Skaityti, interpretuoti ir pritaikyti inžinerinius brėžinius
- 2.2. Dirbti su skaitmeniniu būdu valdoma sistema
- 2.3. Žinoti pagrindines plastiko medžiagų charakteristikas

¹ Bendrųjų modulių kompetencijos gali būti įgijamos integruojant juos į profesijos modulius

3. PROFESINĖS KOMPETENCIJOS

- 3.1. Valdyti liejimo įpurškiant įrangą
- 3.2. Valdyti formavimo pučiant įrangą
- 3.3. Dirbti su plastiko ekstruzijos įranga
- 3.4. Dirbti su šiluminio formavimo įranga
- 3.5. Dirbti su plastiko kompozitų gamybos įranga
- 3.6. Dirbti su gumos junginių gamybos įranga
- 3.7. Stebėti gamybos operacijas (gamybos technologija priklauso nuo pasirinktų modulių)
- 3.8. Užbaigti produktą ir komponentus ir pateikti vartotojui (technologija priklauso nuo pasirinktų modulių)

Modulio kreditų išdėstymas

Nr	KOMPETENCIJOS	SKYRIUS	MODULIAI	KREDITAI	
1	BENDROSIOS KOMPETENCIJOS	7	SKAITYTI, SUPRASTI IR TAIKYTI INŽINERINIUS BRĖŽINIUS	6	
		8	DIRBTI SU SKAITMENINIU BŪDU VALDOMA SISTEMA	6	
		9	ŽINOTI PAGRINDINES PLASTIKŲ SAVYBES	6	
		10	Optional (3 out of 6)Pasiren kamieji (3 iš 6)	DIRBTI SU PLASTIKO KOMPOZITŲ GAMINIMO ĮRANGA	10
		11		DIRBTI SU LIEJIMO ĮPURŠKIANT ĮRANGA	10
		12		DIRBTI SU FORMAVIMO PUČIANT ĮRANGA	10
		13		VALDYTI PLASTIKO EKSTRUZIJOS ĮRANGĄ	10
		14		DIRBTI SU ŠILUMINIO FORMAVIMO ĮRANGA	10
		15		DIRBTI SU GUMOS JUNGINIŲ GAMINIMO ĮRANGA	10
		16	STEBĖTI GAMYBOS OPERACIJAS	6	
		17	PATEIKTI PRODUKTUS IR KOMPONENTUS VARTOTOJUI	6	
			VISO KREDITŲ	60	

1.2. ATITIKIMO LENTELĖ: KOMPETENCIJOS

(ŽR. DOKUMENTĄ “KVALIFIKACIJŲ PROGRAMOS TYRIMO ATASKAITOS”) SKYRIAI

	Unit 1	Unit 2	Unit 3	Unit 4	Unit 5	Unit 6	Unit 7	Unit 8	Unit 8	Unit 9	Unit 10	Unit 11	Unit 12
<p>SKYRIAI</p> <p>KOMPETENCIJOS</p>	<p>Be nd rau ti dar bo vie toj e</p>	<p>D ir b ti k o m a n di n ai m e</p>	<p>A tl ik ti P r o f e si o n al ū d a r b ā</p>	<p>Tai kyti kokybės saugos sveikatosaugos reikavimus</p>	<p>Diagnozuoti ir padėti išspręsti gedimus plastikos gamybos linijose</p>	<p>Ste bėti tikrinti struktūrą</p>	<p>Skaityti interneto ir taikyti techninius brėžinius</p>	<p>Valdyti skaitmeninę programą</p>	<p>Žinoti pagrindines plastikos medžiagų charakteristikas</p>	<p>Paruošti formos kompozitų gamybą</p>	<p>Dirbti su plastikos kompozitų gamimo įranga</p>	<p>Valdyti pūtimo mašiną</p>	<p>Operuoti plastinės ekstruzijos linijomis</p>
Atlikti bendrąsias plastiko gaminimo užduotis													
Atlikti bendrąsias plastiko gamintojo derintojo užduotis pagal numatytas/išvardintas gamybos technologijas													
Atlikti įpurškiamojo liejimo derintojo užduotis													
Identifikuoti kompanijas, kurios nori integruoti žiedinės ekonomikos principus (5 žingsniai)													
Kurti produkto gyvavimo ciklus													
Žinoti, kaip kurti ir diegti tvaraus produkto ir aptarnavimo idėjas													
Taikyti kokybiškos vadybos sistemos principus													
Vertinti gamybos efektyvumo ir pelningumo rodiklius													
Atlikti bendrąsias plastiko gamybos derintojo užduotis taikant tausojančios ekonomikos principus aukščiau paminėtoms technologijoms													
Verslo kūrimo ir organizavimo specifikos ir teisinio reglamentavimo paaiškinimas, įvertinant teorijos, organizuojant verslą praktiškai, svarbą													
Kūrybingai atsakyti į klausimus,													

juos iliustruotuoju ir interpretuojuojant, demonstruojant kūrybinį mąstymą, siūlant inovatyvius problemų sprendimo, bendravimo ir bendradarbiavimo būdus													
Savo lygmenyje tapti įmonės plėtros dalyviu													
Pažinti save, suvokti savo gyvenimo būdą ir karjeros galimybes, išsiugdyti pastovaus tobulėjimo poreikį, siekiant tikslų													
Saugiai gaminti plastiko produktus (vidinis poreikis saugiam darbui)													
Įvertinti darbo vietos tinkamumą ir darbo aplinkos saugumą, atsižvelgiant į esamus ir galimus darbo rizikos veiksnius ir taikant apsaugos priemones nuo jų žalingo poveikio													

2. MOKOMOJI PROGRAMA

2.1. SKYRIAI SKIRTI PAGRINDINĖMS KOMPETENCIJOMS

2.1.1. SKYRIUS 1 BENDRAVIMAS DARBO VIETOJE

Apibūdinimas: Šiame skyriuje pateikiamos žinios, įgūdžiai ir požiūriai, kurių reikia rinkti, suprasti ir perteikti informaciją, atsižvelgiant į darbo vietos reikalavimus

Kriterijai

1 Gauti ir perteikti informaciją

- 1.1 Konkreti ir svarbi informacija yra gaunama iš tinkamų šaltinių
- 1.2 Efektyvus klausinėjimas, aktyvus klausymasis ir tinkami kalbėjimo įgūdžiai yra naudojami informacijai gauti ir perteikti
- 1.3 Tinkama terpė naudojama informacijai ir idėjoms perteikti
- 1.4 Naudojama tinkamas ne žodinis bendravimas
- 1.5 Nustatoma ir laikomasi tinkamų santykių su vyresniaisiais ir kolegomis
- 1.6 Informacijos talpinimui ir saugojimui yra naudojamos nustatytos procedūros
- 1.7 Asmeninis bendravimas vyksta aiškiai ir glaustai

2 Dalyvauti darbiniuose susitikimuose ir diskusijose

- 2.1 Į komandos susirinkimus atvykstama laiku
- 2.2 Nuomonė yra išsakoma aiškiai, o pašnekovų išklausoma jų nepertraukiant
- 2.3 Susirinkimų medžiaga atitinka susirinkimo tikslą ir numatytus protokolus
- 2.4 Darbo vietoje bendraujama mandagiai
- 2.5 Klausimai apie įprastines procedūras darbo vietoje ir klausimai susiję su darbo sąlygomis yra keliami ir į juos atsakoma
- 2.6 Susirinkimų nutarimai yra aiškūs ir įgyvendinami

3 Užpildykite su darbu susijusius dokumentus

- 3.1 Formos, susijusios su įsidarbinimu, užpildomos tiksliai ir suprantamai
- 3.2 Duomenys apie darbo vietą yra įrašomi į standartines formas ir dokumentus
- 3.3 Pagrindiniai matematiniai procesai yra naudojami įprastiniams skaičiavimams
- 3.4 Klaidingas informacijos registravimas į formas/dokumentus yra nustatomas ir pašalinamas/tinkamai sutvarkoma
- 3.5 Už įvykdytas veiklas atsiskaitoma vadovui

Rekomenduojamas turinys, reikalingas kompetencijos rezultatams pasiekti
Bendravimas darbo vietoje

<i>Svarbiausi kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Parenkite rašytinį pranešimą vadovaudamiesi Standartine organizacijos forma	
2	Naudokitės prieiga prie informacijos, naudodami komunikavimo įrenginius	
3	Tinkamai naudokite sąvokas, norėdami sėkmingai perduoti informaciją	
4	Pateikite informaciją efektyviai bendraudami tiek formaliai, tiek ir neformaliai	
Žinių gilinimas		
1	Efektyvus bendravimas	
2	Įvairūs bendravimo būdai	
3	Bendravimas raštu	
4	Organizacijos politika	
5	Bendravimo procedūros ir sistemos	
6	Technologijos susijusios su įmonės ir asmens darbinėmis atsakomybėmis	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Kalbėkite nesudėtinga/paprasta šnekamąja kalba	
2	Atlikite įprastas pareigas darbo vietoje, laikydamiesi paprastų rašytinių nurodymų	
3	Užpildykite su darbu susijusius dokumentus	
4	Įvertinkite, suskaičiuokite ir suregistruokite įprastas darbo vietos priemones	
5	Atlikite keturis svarbiausius veiksmus (sudėtį, atimtį, dalybą, daugybą)	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Surinkite ir pateikite informaciją atsižvelgdami į darbovietės reikalavimus	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		

1	Dalyvaukite darbovietės susirinkimuose ir diskusijose	
2	Bendraukite su įvairių socialinių sluoksnių žmonėmis darbo vietoje	
Ištekliai		
1	Asmeninis kompiuteris su interneto prieiga ir multimedia	
2	Rašymo reikmenys	
3	Telefonas	
Vertinimo būdas		
1	Tiesioginis stebėjimas	
2	Pokalbis ir testas raštu	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama individualiai realioje darbo vietoje arba tai gali atlikti akredituota institucija	

2.1.2. Skyrius 2. DALYVAUTI KOMANDOS DARBE

Aprašymas: Šiame skyriuje aptariama įgūdžiai, žinios ir požiūriai. Nusakantys asmens, kaip komandos nario, vaidmenį ir atsakomybę.

Atlikimo kriterijai

1 Apibūdinkite komandos vaidmenį ir dydį

- 1.1. Komandos vaidmuo ir tikslas nustatomas iš įvairių informacijos šaltinių
- 1.2 Komandos parametrai, atskaitomybės ir atsakomybės nustatomos diskutuojant ir naudojantis išoriniais šaltiniais

2 Identifikuokite savo vaidmenį komandoje

- 2.1 Individualus vaidmuo ir atsakomybės komandoje yra identifikuojama
- 2.2 Kitų komandos narių vaidmenys ir atsakomybės yra nustatomos
- 2.3 Atskaitomumo santykiai komandos viduje ir su išorės veikėjais yra apibrėžiami

3 Dirbkite komandinį darbą

- 3.1 Veiksmingos ir tinkamos bendravimo formos naudojamos santykiuose su komandos nariais, siekiančiais komandinių tikslų ir uždavinių

3.2 Veiksmingai ir tinkamai prisidedama prie komandinių veiklų, grindžiamų individualiais įgūdžiais ir kompetencijomis bei darbo vietos kontekstu

3.3 Laikomasi protokolų teikiant ataskaitas ir naudojant įprastas darbo procedūras

3.4 Prisidedama prie komandos darbo planų, pagrįstų komandos vaidmens ir tikslų supratimu bei individualiomis narių kompetencijomis, kūrimo

Rekomenduojamas turinys, reikalingas kompetencijai pasiekti:

Darbas komandinėje aplinkoje

Svarbiausi kompetencijos aspektai		<i>Pastabos</i>
1	Dirbti komandoje ir užbaigti veiklas darbo vietoje	
2	Dirbti efektyviai su kitais	
3	Perteikite informaciją raštu arba žodžiu	
4	Pasirinkite ir vartokite tinkamą darbo vietos kalbą	
5	Laikykitės nurodyto darbo plano	
6	Praneškite rezultatus	
Žinių gilinimas		
1	Bendravimo procesas	
2	Komandos struktūra	
3	Vaidmenys komandoje	
4	Grupinis planavimas ir sprendimų priėmimas	
Techninių įgūdžių gilinimas		
1	Bendraukite tinkamai, kaip įpareigoja darbo vietos kultūra	
2	Distribuite instructions Pateikite instrukcijas	
Organizacinių įgūdžių gilinimas		
1	Įsitikinkite, kad tinkama informacija randama tinkamoje vietoje	
Bendravimo įgūdžių gilinimas		

1	Bendradarbiaukite su darbo grupėmis, norėdami patobulinti ir optimizuoti gamybos procesus	
2	Dirbkite drauge su kitais derintojais ir įvykdysite gamybos programą	
3	Suteikite techninę pagalbą	
Ištekliai		
1	Prieiga prie darbo vietos ar atitinkamai sumodeliuotos darbo aplinkos, kur vyktų vertinimas	
2	Medžiaga susijusi su planuojama veikla ar užduotimis	
Vertinimo būdas		
1	Atskiro nario stebėjimas grupės darbinėje veikloje	
2	Modeliavimo ir (arba) vaidmenų žaidimo, siekiant organizacijos tikslo, stebėjimas, apimantis kiekvieno nario dalyvavimą	
3	Atvejų ir scenarijų analizė, kaip pagrindas diskusijoms apie komandos strategijas ir problemas	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti įvertinta darbo vietoje arba imituojamoje darbo vietoje	
2	Vertinimas turi būti stebimas, atliekant užduotį individualiai arba grupėje	

2.1.3. Skyrius 3. DIRBTI KAIP PROFESIONALUI

Aprašymas: Šiame skyriuje aptariama žinios, įgūdžiai ir požiūriai, skatinantys kilimą karjere, ekologiškus įgūdžius žaliojoje pramonėje ir verslumo įgūdžius.

Atlikimo kriterijai

1 Integruokite asmeninius tikslus į organizacijos tikslus

- 1.1 Asmeninis augimas ir darbo planai nukreipti į kvalifikacijos kėlimą, reikalingą profesijai
- 1.2 Darbiniai ir tarpasmeniniai santykiai grindžiami savęs tobulinimu ir vertinami darbo efektyvumo pagrindu
- 1.3 Atsidavimas organizacijai ir jos tikslams yra demonstruojamas atliekant pareigas

2 Nusistatykite ir laikykitės darbo prioritetų

- 2.1 Konkurencingumas tampa prioritetu, siekiant asmeninių, komandinių bei organizacijos tikslų ir uždavinių

- 2.2 Tausojančios ekonomikos koncepcija yra taikoma darbe
- 2.3 Ištekliai vartojami efektyviai ir veiksmingai, atsižvelgiant į darbo prioritetus
- 2.4 Taikoma įrangos ir infrastruktūros ekonomišką naudojimą ir priežiūrą praktikuojanti laikantis nustatytų procedūrų
- 2.5 Žiedinės ekonomikos, perdirbimo ir tvarumo principai yra taikomi darbe
- 2.6 Verslumo principai yra taikomi darbe

3 Palaikykite profesinį augimą ir tobulėjimą

- 3.1 Mokymai ir karjeros galimybės yra identifikuojami ir taikomi darbe
- 3.2 Pripažinimas ir gaunami įvertinimai yra suprantami, kaip progresas karjeroje
- 3.3 Licenzijos ir/arba pažymėjimai susiję su darbu ir karjera yra gaunami ir atnaujinami

Rekomenduojamas turinys, būtinas kompetencijos rezultatams pasiekti:

Dirbti profesionaliai/Dirbti kaip profesionalui

<i>Svarbiausi kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Pasiekite darbo tikslus svarbiausiose srityse	
2	Vadovaukitės savęs disciplinavimu darbinuose ir asmeniniuose santykiuose, remdamiesi veiklos vertinimu	
3	Tobulinkitės mokymuose ir pasinaudokite karjeros galimybėmis	
4	Įgykite ir (arba) pratęskite licencijas pagal kvalifikacijos reikalavimus	
5	Taikykite profesinius tausojančios (Lean) gamybos principus	
6	Įdiekite žaliuosius įgūdžius, kurių reikalauja Žalioji Pramonė	
Žinių gilinimas		
1	Darbinės vertybės ir etika	
2	Kompanijos politika	
3	Kompanijos operacijos, procedūros ir standartai	
4	Pagrindinės teisės darbe, įskaitant ir jautrumą lyties atžvilgiu/požiūrį į lytį	
5	Įrankiai ir procesai skirti atliekų pašalinimui iš plastiko gamybos proceso ir padidinantys gamybos efektyvumą ir pelningumą	

6	Kaip apibrėžiami aplinkosauginiai įgūdžiai ir kaip ekologiškos praktikos bei technologijos padeda sukurtus produktus ir sistemas nukreipti tvarumo link	
7	Pagrindiniai žiedinės ekonomikos elementai, politikos problemos, gyvenimo ciklo/atliekų perdirbimo mąstymas, teorinis ir praktinis požiūris į pokyčių įgyvendinimą, atsinaujinačią energiją ir energijos efektyvumą, verslo veiklos poveikis aplinkai ir energetinės sąnaudos	
8	Asmeninės savybės, motyvacija, komandinis darbas, prisitaikomumas, planavimas, problemų sprendimas	
Techninių įgūdžių gilinimas		
1	Įvertinti tausojančios ekonomikos metodologijos veiksmingumą	
2	Įvertinti TOC produkcijos didinimo metodologijos veiksmingumą	
3	Įvertinti SIX SIGMA gamybos efektyvumo kėlimo metodiką	
4	Diagnozuoti kompanijos gamybos problemas ir parinkti tinkamus instrumentus gamybos efektyvumui didinti	
5	Įvertinti gamybos sąnaudas ir faktines gamybos sąnaudas	
6	Bendrųjų plastiko linijos darbuotojo užduočių atlikimas vadovaujantis tausojančios ekonomikos principais	
7	Įvertinti vidinę ir išorinę verslo aplinką	
8	Palyginti ir įvertinti įvairias verslo organizavimo formas, išskiriant jų pranašumus ir trūkumus	
9	Apibūdinti ir apskaičiuoti verslo sumokėtus mokesčius	
10	Įvertinti ir pagrįsti naujas verslo idėjas	
Organizacinių įgūdžių gilinimas		
1	Pademonstruoti tvarumo įgūdžius (ekonomiškai, socialiai ir aplinkosaigiškai tvarūs produktai ir paslaugos)	
2	Analizuoti naujai įdiegtas technologijas	
3	Laikytis aktyvios pozicijos, siekiant prisidėti prie įmonės vystymosi	
4	Ugdysis smalsumo jausmą, kuris suteiks galimybių tobulinti gamybos ir organizavimo procesus	

5	Norėdami prisidėti prie inovatyvių projektų, būkite iniciatyvus	
6	Savo atsakomybių lygmenyje, stenkitės tapti projekto lyderiu	
7	Parenkite karjeros planą	
Bendravimo įgūdžių gilinimas		
1	Viešinkite rezultatus trumpuosiuose susirinkimuose	
2	Atskleiskite grupės ir jos atskirų narių verslumo įgūdžius ir galimybes	
3	Tapkite komandinio darbo tarpininku	
4	Teikite kompanijai įvairius pasiūlymus	
Ištekliai		
1	Darbo arba vertinimo vieta	
2	Atvejo analizė	
Vertinimo būdas		
1	Portfolio įvertinimas	
2	Interviu	
3	Vaidmenų žaidimai/Simuliacijos	
4	Stebėjimas	
5	Egzaminai ir Testai	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama darbo vietoje arba imituotoje darbo vietoje	

2.1.4. 4 Skyrius Taikyti Kokybės Sveikatos Saugos darbe Aplinkosaugos taisyklės ir procedūras

Aprašymas: Šiame skyriuje aptariami rezultatai, atitinkantys, norminius ir organizacinius kokybės, sveikatos, darbo saugos ir aplinkosaugos reikalavimus

1 Numatykite pavojus ir rizikas

- 1.1 Saugos reikalavimai ir darbo vietos sauga bei rizikų kontrolės reguliavimas yra grindžiama organizacijos nustatytais tvarkomis
- 1.2. Rizikos darbo vietoje ir jas identifikuojantys rodikliai yra apibrėžiami siekiant sumažinti arba eliminuoti kolegų ir paties darbuotojo, darbo vietos ir aplinkos rizikas, sutinkamai su organizacijos nustatytais tvarkomis
- 1.3. Nenumatytos priemonės, gaisro ir kitų ekstremalių situacijų darbo vietoje atveju, yra pripažįstamos ir taikomos sutinkamai su organizacijos procedūromis

2 Įvertinkite pavojus ir rizikas

- 2.1 Remiantis **ribinėmis vertėmis** nustatomos didžiausios leistinos ribos, kurias viršijus bus padaryta žala
- 2.2 Rizikų poveikis yra apibrėžiamas
- 2.3 Apie darbuotojų sveikatos ir saugos problemas bei identifikuotas rizikas yra pranešama atsakingam personalui sutinkamai su darbo vietos reikalavimais ir atitinkama darbo vieta

3 Kontroliuokite pavojus ir rizikas

- 3.1 Nuosekliai laikomasi darbuotojų saugos ir sveikatos procedūrų, skirtų rizikoms darbo vietoje kontroliuoti
- 3.2 Darbuotojų saugos ir sveikatos procedūrų yra laikomasi sprendžiant nelaimingų atsitikimų darbe atvejus
- 3.3 **Asmeninės apsaugos priemonės** yra tinkamai naudojamos pagal organizacijos DSS (darbuotojų saugos ir sveikatos) procedūras ir praktiką
- 3.4 Pagal organizacijos nustatytą protokolą, įvykus nelaimingam atsitikimui darbo vietoje suteikiama reikalinga pagalba

4 Palaikykite supratimą apie darbuotojų sveikatos ir saugos svarbą

- 4.1 Dalyvaujama ekstremalių situacijų pratybose ir mokymuose pagal nustatytas organizacijos gaires ir procedūras
- 4.2 Darbuotojų saugos ir sveikatos duomenys yra pildomi ir atnaujinami, atsižvelgiant į darbo vietos reikalavimus

Rekomenduojamas turinys, būtinas kompetencijos rezultatams pasiekti:

Atlikite darbuotojų sveikatos ir saugos darbe procedūras

<i>Esminiai kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Paaiškinti tiksliai nustatytą darbo saugos ir pavojų kontrolės praktiką ir procedūras	
2	Pagal įmonės tvarką, nustatyti rizikas ir jas indikuojančius rodiklius darbo vietoje	

3	Pripažinti nenumatytų atvejų priemones, gaisro ir kitų ekstremalių situacijų darbo vietoje atveju	
4	Nustatyti didžiausias leistinas ribos, kurias viršijus bus padaryta žala	
5	Sekite darbuotojų sveikatos ir saugos procedūras	
6	Naudokitės asmeninėmis apsaugos priemonėmis pagal įmonės darbuotojų saugos ir sveikatos procedūras ir praktiką	
7	Užpildykite ir atnaujinkite darbuotojų saugos ir sveikatos asmeninius duomenis, atsižvelgdami į darbo vietos reikalavimus	
Bendrųjų žinių stiprinimas		
1	Darbuotojų saugos ir sveikatos procedūros, praktikos ir taisyklės	
2	Asmeninės apsaugos priemonių tipai ir panaudojimas	
3	Asmeninės higienos praktikos	
4	Rizikų identifikavimas ir kontrolė	
5	Slenksčio ribinė vertė	
6	Darbuotojų saugos ir sveikatos indikatoriai	
7	Organizacijos saugos ir sveikatos protokolas	
8	Saugos suvokimas	
9	Sveikatos suvokimas	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Asmeninės higienos praktika	
2	facility Nustatykite gamybos įrenginio elektros, mechaninius ir šiluminius pavojus	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Skirkite prioritetą savo ir kitų asmenų saugumui, higienai, aplinkai	
2	Laikykitės higienos ir sveikatos, darbų saugos ir aplinkos taisyklių taikomų atitinkamoje	

	aplinkoje	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		
1	Užtikrinkite higienos, sveikatos, darbų saugos, aplinkos taisyklių taikytinų atitinkamoje aplinkoje laikymąsi	
Ištekliai		
1	Darbo vieta arba vertinimo vieta	
2	Darbuotojų saugos ir sveikatos asmeniniai įrašai	
3	Asmeninės apsaugos priemonės	
4	Sveikatos įrašai	
Vertinimo metodas		
1	Portfolio vertinimas	
2	Interviu	
3	Atvejo analizė	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama darbo vietoje arba imituojamoje darbo vietos aplinkoje	

2.1.5. Skyrius 5 DIAGNOZUOTI IR PADĖTI IŠSPRĘSTI GEDIMĄ PLASTIKO GAMYBOS LINIJOJE

Aprašymas: Pradedant nerimą keliančiais ženklais, pastebėjus ant įrengimų, pereinant prie produkcijos gamintojo žodinio paaiškinimo, pasiremiant įrenginio techninio aprašo informacija, produkcijos istorija ir žinomomis problemomis, reaguokite į pavojaus signalą, paruoškite įrenginį intervencijai, diagnozuokite gedimo priežastį, įvertinkite jo dažnumą, suremontuokite įrenginį, jeigu, tai neužims daug laiko ir nėra sudėtinga arba kreipkitės į aptarnavimo skyrių, padėkite jiems, kad galėtumėte toliau vykdyti gamybą.

Pateikite argumentuotą pasiūlymą ir aptarkite su kokybės priežiūros skyriumi ir savo vadovu gamybos linijos paleidimą ir veikimą nepalankiomis sąlygomis.

Užpildykite gamybos stebėjimo dokumentus. Praneškite apie intervenciją vadovui.

Atlikimo kriterijai

1 Tikrosios priežastys identifikuojamos ir analizuojamos

- 1.1 Saugos, sveikatos ir aplinkosaugos veikimo būdas, procedūros ir taisyklės yra taikomos ir jų laikomasi
- 1.2 Techninės gamybos dokumentai yra analizuojami ir jais naudojamasi
- 1.3 Gedimai mašinoje, įrankiuose ar įrangoje yra nustatomi naudojantis tam tikru metodu

2 Siūlomi sprendimai yra realistiški ir reikalingi

- 2.1 Darbas atliekamas laiku
- 2.2 Taikomos tinkami sprendimai ir atsargumo priemonės
- 2.3 Paprasti gedimai yra pašalinami

3 Sprendimo efektyvumas yra pamatuojamas

- 3.1 Gamybos stebėjimo dokumentai ir instrukcijų bukletai užpildomi įskaitomai ir tinkamai
- 3.2 Tik patikima informacija pateikiama gamybos stebėjimo dokumentuose, kompiuterio terminale bei jutikliniame ekrane
- 3.3 Bet koks incidentas ar reikšmingas įvykis yra analizuojamas ir apie juos linijos vadybininkas informuojamas; poveikis gamybai išanalizuojamas ir pamatuojamas

4. Sugrįžtama prie įprastų operacijų

- 3.4 Darbo vieta sutvarkoma ir išvaloma

Rekomenduojamas turinys kompetencijos rezultatams pasiekti

Problemos diagnozavimas ir sprendimas

<i>Esminiai kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Nustatykite ir išanalizuokite gedimo priežastis	
2	Parenkite realistiškus ir tinkamus sprendimus	
3	Praneškite žodžiu ir raštu tikslią ir svarbią informaciją apie gedimą	
4	Užtikrinkite grįžimą į normalias operacijas tinkamomis sąlygomis	
<i>Bendrujų žinių stiprinimas</i>		
1	Taisyklės susijusios su gestais ir pozomis darbe	
2	Saugos sistemos ir pagrindiniai gamybos priemonių komponentai	

3	Žinios apie technologijas plastiko perdirbimo mašinose	
4	Technologijos ir jų keliamos rizikos: automatika, elektra, mechanika, pneumatika, robotika, hidraulika	
5	Skirtingos energijos ir jų keliami pavojai	
6	Įvairūs elektriniai ir mechaniniai dydžiai	
7	Techninės priežiūros padalinio organizavimas	
8	Skirtingi techninės priežiūros tipai ir lygiai	
9	Techninės priežiūros dokumentai	
10	Pramoniniai valymo produktai ir jų naudojimas	
11	Įvairūs įrankiai, jų naudojimas ir keliami pavojai	
12	Staklių valdymo pultas	
13	Tepimas ir tepimo technikos	
14	Temperatūros ir spaudimo matavimo įrengimų technologijos ir operacijos	
15	Visapusiška techninė priežiūra	
16	Veikimo režimai, pvz., "automatinis" "sąranka"	
17	Gamybos valdymo programinė įranga ir ERP	
18	Pirkėjo ir tiekėjo santykiai	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Taikyti modus operandi, procedūrą, SSA taisyklę (saugos ir sveikatos darbe)	
2	Asmeninių apsaugos priemonių naudojimas	
3	Pastatykite įrenginį rekomenduojamoje būsenoje	
4	Nustatyti bendrą mašinos gedimą	

5	Aptikti gamybos anomaliją, susijusią su įrankiu	
6	Išanalizuokite ir įvertinkite rizikas susijusias su sugedusiu daiktu	
7	Skaitykite ir palyginkite energijos indikacinius rezultatus su duotais duomenimis: spaudimo, temperatūros	
8	Išvalykite ir sutepkite mechaninį elementą	
9	Įspėkite apie elektros, mechanines, hidraulines ir šilumines rizikas	
10	Gamybos sekimo dokumente, kompiuterio terminale arba jutikliniame ekrane įveskite rezultatą arba nuorodą	
11	Palaikykite tvarką ir švarą, sutvarkykite darbo vietą	
12	Išrūšiuokite atliekas	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Darbo vietos organizavimas	
2	Laikykis griežtų metodologinių procesų	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		
1	Bendraukite su aplinkiniais – žodžiu ir raštu	
2	Dirbkite komandine dvasia	
3	Atsižvelkite į perteikiamą informaciją	
4	Prisitaikykite prie įvairių situacijų	
5	Priimkite sprendimus ir būkite atsakingi	
6	Užtikrinkite ataskaitų teikimą	
Išteklių svarba		
1	Procedures Procedūros	
2	Gamybos byla	

3	Įrankiai, periferiniai įrenginiai ir produkto priemonės	
4	Gamybos stebėsenos dokumentai arba terminalas	
Vertinimo būdas		
1	Portfolio vertinimas	
2	Interviu	
3	Atvejo analizė	

2.1.6. Skyrius 6 Stebėseną, tikrinimą, atrinkimą, užregistravimą

Aprašymas: Siekiant užtikrinti aukštą veiklos rezultatų lygį, gaminant produkciją, plastiko linijos darbuotojas yra atsakingas už monitoringą, tikrinimą, rūšiavimą ir įrašus

Šio skyriaus tikslas įgalinti mokytoją išugdyti įgūdį atliekant visus šiuos veiksmus

Veiklos kriterijai

1 Monitoringas/stebėseną

1.1 Proceso stebėseną/monitoringą yra užtikrinama prevenciniu būdu

2 Tikrinimas

2.1 Laikomasi tikrinimo procedūrų

2.2 Pagrindiniai matavimo įrankiai yra tinkamai naudojami

3 Rūšiavimas/Atrinkimas

3.1 Dalys sudefektomis yra identifikuojamos ir atskiriamos

4 Užrašymas/Užregistravimas

4.1 Svarbi informacija teisingai užregistruojama raštu arba skaitmeniniame terminale

4.2 Nukrypimai pastebimi, surandami ir apie juos informuojama žodžiu arba raštu

Rekomenduojamas turinys reikalingas kompetencijos rezultatams pasiekti

Stebėseną, tikrinimą, atrinkimą, užregistravimą

Svarbiausi kompetencijos aspektai		Pastabos
1	Išlaikyti aukštą priežiūros lygį	

2	Atsakingai atlikite paprastas užduotis	
3	Krupopščiai atlikite praktines užduotis	
4	Pademonstruokite įgūdžius atlikdami rankų darbo užuotis	
5	Mintis reikškite aiškiai ir glaustai	
Žinių gilinimas		
1	Tinkamai naudokite matavimo vienetus ir teisingai atlikite konvertavimo skaičiavimus	
2	Taikykite ir atlikite procedūras, veikimo būdus	
3	Tinkamai naudokite gamybos dokumentus (kontrolės kortelę, valdymo ekraną)	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Naudokite standartinį matavimo įrankį	
2	Rūšiuokite dalis pagal skirtingus kriterijus	
3	Tvarkykite valdymo pulto įvesties ekranus	
4	Įveskite rezultatą stebėjimo dokumente, kompiuterio terminale	
5	Patikrinkite ir valdykite komponento nuorodą	
6	Tikrinkite įrenginio veikimą ir būklę	
7	Užpildykite pranešimo apie incidentą lapą	
Organizacinių gebėjimų stiprinimas		
1	Atsižvekite į gautą informaciją	
2	Taikykite procedūrą	
3	Reaguokit į įvykius	
4	Prioretizuokite operacijas	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		

1	Užtikrinkite ataskaitų teikimą	
Išteklių svarba		
1	Matavimo įrankiai	
2	Gamybos dokumentai	
3	Procesas	
4	Monitoringo įrankiai	
Vertinimo metodas		
1	Portfolio vertinimas	
2	Interviu	
3	Atvejo analizė	

2.2. SKYRIAI SUSIJĘ SU BENDROSIOMIS/ĮPRASTINĖMIS/BŪTINOSIOMIS KOMPETENCIJOMIS

2.2.1. 7 Skyrius - Skaityti, interpretuoti ir taikyti techninius brėžinius su specifikacijų identifikavimu, aiškinimu ir taikymu

Aprašymas: Šiame skyriuje kalbama apie techninių brėžinių su specifikacijomis skaitymą, interpretavimą ir taikymą. Juose pateikiami gaminio ir gaminamo modelio matavimai.

Kriterijai:

1 Identifikuokite ir suraskite techninius brėžinius

- 1.1 Pagal darbo reikalavimus tinkami techniniai brėžiniai yra identifikuojami ir prieinami
- 1.2 Brėžinio versija ir data yra patikrinama, kad būtų užtikrinta teisinga specifikacija ir procedūra

2 Interpretuoti brėžinius

- 1.3 Atitinkami brėžinių matmenys ir brėžinių dalys yra išdėstomi atsižvelgiant į atliktiną darbą
- 1.4 Informacija vadove yra interpretuojama atsižvelgiant į gamybos praktikas
- 1.5 Brėžiniai yra skaitomi ir sudaromi naudojant kompiuterines technologijas

3 Taikykite informaciją brėžiniuose ir specifikacijos

1.6 Techninė braižyba yra interpretuojama sutinkamai su darbo reikalavimais

1.7 Darbo seka yra teisingai nustatoma atsižvelgiant į brėžiniuose pateiktas specifikacijas

1.8 Matmenų duomenys ir forma pritaikomi pagal pateiktą užduotį

4 Saugokite duomenis

1.9 Brėžiniai ir specifikacijos yra tinkamai saugomi, kad nebūtų sugadinti, prieinami ir atnaujinami, kai to reikia kompanijai

Būtiną turinį kompetencijos rezultatams pasiekti

Skaityti, interpretuoti ir taikyti inžinerinius brėžinius

<i>Svarbiausi kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Specifikacija	
2	Interpretuokite brėžinius	
3	Taikykite informaciją brėžiniuose	
4	Saugokite brėžinius	
Žinių gilinimas		
1	Brėžinių tipai naudojami gamyboje	
2	Simbolių naudojamų brėžiniuose identifikavimas	
3	Matų vienetų identifikavimas	
4	Vieneto konvertavimas	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Skaitymo ir supratimo įgūdžiai techniniams brėžiniams skaityti ir interpretuoti	
2	Naudokitės techninių gamybos dokumentų įrašais	
3	Įvertinkite rezultatą vizualiai ar liesti paviršių	
4	Tinkamai naudokitės kompiuterinėmis technologijomis	
Organizacinių gebėjimų stiprinimas		
1	Informacijos ir duomenų prieinamumas	

2	Laikykites griežtų metodologinių procesų	
3	Analizuokite, lyginkite ir įsiminkite informaciją iš įvairių šaltinių	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		
1	Bendraukite raštu ir žodžiu	
Ištekliai		
1	Visi brėžiniai/techninės specifikacijos susijusio su plastiko gamyba	
2	Darbo užsakymai, rekvizitai	
3	Produkto pavyzdžiai	
4	Kompiuteris su specialia programine įranga	
Vertinimo metodas		
1	Stebėjimas ir apklausa	
2	Interviu	
3	Praktinis darbas kompiuteriu	
Vertinimo kontekstas		
1	Vertinimas turi būti vykdomas pagal patvirtintas gaires	
2	Vertinimas vykdomas darbo vietoje arba simuliacinėje aplinkoje	

2.2.1. Skyrius 8. DIRBTI SU SKAITMENINIO VALDYMO SISTEMA

Aprašymas: Plastiko gamybos linijoje naudojamos įvairios technologijos, kasdieninių užduočių atlikimui. Dėka sujungtų įrankių, darbuotojai gali stebėti savo liniją nuotoliniu būdu. Tokiu būdu, dėka interneto (IoT), jiems nebereikės atlikti tam tikrų techninės priežiūros operacijų, mašinos gedimo atveju bus tiesiogiai perspėjami internetiniu ryšiu.

Skyrius apima automatinų sistemų jų atskirų dalių identifikavimą ir naudojimą. Darbuotojas galės suprasti savo veiksmų pasekmes dirbdamas su konsole arba su plastiko gaminimo mašina arba su robotu sujungtu skaitmenine jungtimi.

1 Suprasti automatizuotos sistemos principus

1.1 Programuojamos skaitmeninės sistemos principai

1.2 Valdymo principai, įtaisai, automatizuotos gamybos sistemos schemos

1.3 Matavimų įgijimo ir informacijos tvarkymo principai

1.4 Žinomi automatizuotų sistemų elementai

2 Atlikti proceso parametrų koregavimą naudojant konsolę

2.1 Tinkami parametrai yra identifikuojami ir rodomi konsolėje

2.2 Gamybos parametrai yra tinkamai sureguliuoti

2.3 Modifikacijų poveikis yra kontroliuojamas

3 Su konsole nustatyti automatinės sistemos gedimus

3.1 Defektas nustatomas konsolės pagalba ir perduodamas atitinkamoms sistemoms

Rekomenduojamas turinys, reikalingas kompetencijos rezultatams pasiekti

Atlikti automatinės įrangos eksploatavimo ir kokybės stebėsną

<i>Svarbiausi kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Dirbkite su užprogramuotu prietaisu	
2	Naudokite konsolėje esančią informaciją	
3	Koreguokite parametrus konsolėje	
4	Identifikuokite sugedusias dalis naudodamiesi konsolės informacija	
Žinių gilinimas		
1	Skaitmeninės sistemos principai	
2	Valdymo principai, įtaisai, automatizuotos gamybos sistemos schemos	
3	Matavimų įgijimo ir informacijos apdorojimo principai	
4	Automatinių sistemų elementai	
5	Jutiklių tipai, konstrukcijos, veikimo principai ir techninės charakteristikos	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Naršyti konsolės puslapius, siekiant rasti tinkamą parametą	
2	Kontroliuokite įrangos veikimą ir skaitykite proceso parametrus iš konsolės	

3	Pritaikykite gamybos parametrus naudodamiesi konsole	
4	Suderinkite roboto stabdymą ir paleidimą su gamybos procesu	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Planuokite savo darbą, numatydami rezultatus ir tobulėjimą	
2	Užpildyti su darbu susijusius skaitmeninius dokumentus	
3	Rinkti ir teikti informaciją, atitinkančią darbo vietos reikalavimus	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		
1	Pranešti apie visus aptiktus neskalandumus	
Ištekliai		
1	Prieiga prie įvairių automatinių sistemų ir įrangos	
2	Įrankiai, įranga ir darbo vieta, būtini darbui	
3	Konsolės	
4	Veikimo būdo ir procedūrų vadovai	
Vertinimo būdas		
1	Tiesioginis stebėjimas ir klausinėjimas	
2	Vertinimas raštu	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama individualiai darbo vietoje arba modeliuojamoje darbo aplinkoje	
2	Praktiniai įgūdžiai turi būti pritaikomi tik po tam tikrą laiką su priežiūra atliekamos praktikos ir ilgesnės patirties	
3	Numatyti rezultatai turi būti pasiekiami be tiesioginės priežiūros	

2.2.2. Skyrius 9. ŽINOTI SVARBIAUJAS PLASTIKO MEDŽIAGŲ SAVYBES

Aprašymas: Šiame skyriuje kalbama apie plastikų istoriją, skirtingas jų kategorijas ir pritaikymo būdus, struktūrą ir pagrindines charakteristikas bei perdirbimo problemas.

Skyriuje taip pat nagrinėjamas plastiko medžiagų savybės, defektai atsirandantys transformacijos procese.

1 Identifikuoti pagrindinę naudojamą plastikinę medžiagą (Chrakterizavimas)

- 1.1 Plastikų kilmė ir sudėtis (Istorija, gamybos būdas, termoplastikai, **termoreaktoringi plastikai**) yra žinomi
- 1.2 Bendrosios cheminės ir fizinės plastiko medžiagų charakteristikos gali būti apibūdintos
- 1.3 Plastikinių medžiagų cheminio virsmo principai yra žinomi
- 1.4 Polimerų savybės (fizikinės-cheminės polimerų charakteristikos, struktūros ir savybių santykis, priedų buvimo pasekmės)

2 Aptikti ir informuoti apie įprastus plastiko dalių defektus gamybos metu

- 2.1 Plastiko elgsena gamybos metu (įpurškimas, išspaudimas, pūtimas, šiluminis formavimas) yra žinomi
- 2.2 Plastiko defektai yra aptinkami (atsirandantys dėl gamybos specifikacijų) ir apie juos informuojama

Turinys reikalingas kompetencijos rezultatams pasiekti:

Žinios apie plastiko medžiagas

<i>Svarbiausi kmpetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Identifikuoti plastiko medžiagą gamybos procese	
2	Atrasti ir pranešti apie dažną plastiko dallies defektą gamybos metu	
Žinių gilinimas		
1	Termoplastikų ir termoreaktingų plastikų sudėtis	
2	Polimerų savybės (fizikinės-cheminės savybės, santykis tarp struktūros ir savybių, priedų buvimas, transformavimos sąlygos)	
3	Plastiko medžiagų identifikavimas	
4	Perdirbimas ir biologinis skaidomumas	

Techninių žinių stiprinimas		
1	Identifikuokite plastiko medžiagą ant pakuočių	
2	Identifikuokite įprastą plastikinės detalės defektą	
Organizacinių žinių stiprinimas		
1	Netaikoma	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		
1	Gebėjimas dalyvauti diskusijoje apie plastiko medžiagas plastiko dalių gamybos komandos kontekste	
Ištekliai		
1	Prieiga prie dokumentacijos	
2	Prieiga prie techninių duomenų lapų	
Vertinimo metodas		
1	Vertinimas raštu	
2	Tiesioginis vertinimas klausinėjant	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama grupėje (testas raštu) ir individualiai konkrečioje darbo vietoje arba imituotoje darbo aplinkoje	
2	Praktiniai įgūdžiai turi būti įgyjami tik po tam laiko praktikos	
3	Numatytas rezultatas turi būti pasiekta be tiesioginės priežiūros	

2.3. SKYRIAI SKIRTI PAGRINDINĖMS KOMPETENCIJOMS

2.3.1. Skyrius 10- VALDYTI PLASTIKO KOMPOZITO GAMYBOS ĮRENGINĮ

Aprašymas: Ši kompetencija apima du svarbius aspektus valdant kompozitinių dalių gamybos procesą:

1. Į šią kompetenciją įeina kompozitų išmontavimas ir paruošimas. Šis etapas apima formų tikrinimą ir taisymą.
2. Kompozitų medžiagų gaminimo procesai parinkti šiam skyriui yra įpurškiamasis liejimas (trumpo pluošto termoplastikai, ilgo pluošto termoplastikai) rankinis formavimas, įpurškiamasis formavimas, pluošto prisotinimas skysta termoalyvine derva, liejimas suspaudimu (kompresijos būdu). Šis etapas taip pat apima ir įprastų problemų sprendimą gamybos proceso metu.

Ši kompetencija paprastai reikalinga derintojams dirbantiems savarankiškai arba komandoje.

1 Peržiūrėkite darbo reikalavimus

- 1.1 Darbo reikalavimai identifikuojami vadovaujantis procedūromis
- 1.2 Reikalavimai produktui, medžiagoms ir įrangai nustatomi atsižvelgiant į darbo reikalavimus
- 1.3 Pavojai atpažįstami ir imamasi prevencinių priemonių saugumui užtikrinti
- 1.4 Jei nustatoma, kad reikalavimai neatitinka įprastinės praktikos, jie yra tikrinami su atsakingu asmeniu

2 Atlikite patikrinimus prieš pradėdami darbą

- 2.1 Patikrinamas apsaugų patikimumas
- 2.2 Patikrinama, ar teisingai parinktos žaliavos pagal produkto specifikaciją
- 2.3 Kiti patikrinimai sutinkamai su procedūrų reikalavimais yra atliekami prieš pradėdant darbą

3 Valdykite įrenginį

- 3.1 Paviršiai yra paruošiami pagal pramonės standartines procedūras
- 3.2 Formų gaminimo sistema yra taikoma paviršiams formuoti pagal gamintojo specifikacijas
- 3.3 Izoliacinė juosta ir kitos medžiagos yra taikomos formoms pagal standartines procedūras
- 3.4 Mašina įjungžiama saugiai ir tinkamai pagal įrenginio veikimo instrukciją, jei to reikalaujama
- 3.5 Procesas įgyvendinamas atsižvelgiant į gaminio specifikacijas atitikimą
- 3.6 Kompozito plastiko produktai yra surenkami ir sandėliuojami pagal reikalavimus
- 3.7 Produktai yra patikrinami, ar atitinka kokybės reikalavimus pagal specifikaciją
- 3.8 Atsargos yra tvarkomos pagal reikalavimus
- 3.9 Žurnalai užpildomi ir įrašai yra daromi, jei to reikalaujama
- 3.10 Medžiagų surinkimas ir perdibimas/išmetimas į laužą/tvarkymas yra atliekamas pagal procedūras
- 3.11 Įranga ir darbo vieta yra sutvarkoma pagal nustatytas įmonės procedūras
- 3.12 Įrenginiai sustabdomi avariniu atveju, laikantis avarinio atvejo procedūrų

4 Spręskite įprastas problemas

- 4.1 Gamybos proceso metu numatomos problemos, kurios gali atsirasti, ir, laikantis įmonės standartinių darbo procedūrų, parengiamos tinkamos prevencinės priemonės
- 4.2 Operacijų įrašai ir žurnalai yra tvarkomi pagal procedūras
- 4.3 Netikėtos problemos identifikuojamos ir atsakingi asmenys informuojami

Rekomenduojamas turinys reikalingas pasiekti kompetencijos rezultatams

Valdyti plastiko kompozito gaminimo įrenginį

<i>Svarbiausi kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Peržiūrėkite darbo reikalavimus	
2	Atlikite patikrą prieš pradėdami darbą	
3	Dirbkite su įrenginiu	
4	Imkitės tinkamų veiksmų gedimams pašalinti	
5	Laikykitės saugos procedūrų (gamybos ir medžiagų)	
<i>Bendrosios žinios</i>		
1	Suprasti užteršimo poveikį paviršiaus kokybei	
2	Įranga, įrankiai ir eksploatacinės medžiagos, reikalingos sukurti liejinio paviršių	
3	Įvairių tipų liejinių gaminimo sistemos	
4	Įvairių metodų taikymas gaminant formas	
5	Tipinės kiekvieno liejinio gaminimo problemos	
6	Gedimai, atsirandantys dėl medžiagų, teršalų ir įrangos	
7	Kompozitinio plastiko ir jo komponentų gamybos operacijos	
8	Teisingas įrengimų, medžiagų, procesų ir procedūrų parinkimas ir panaudojimas	
9	Gamybos proceso eiga ir medžiagų poreikis	
10	Skirtingos proceso valdymo tikrinimo priežastys	

11	Galimas žaliavų ir įrangos veikimo pokyčių poveikis produkto kokybei	
12	Atliekų tvarkymas ir pakartotinis nestandartinių produktų naudojimas	
13	Faktoriai galintys paveikti produkto kokybę ir produkcijos kiekį yra identifikuojami	
14	Galimos įprastų gamybos sutrikimų priežastys	
15	Patvirtinta pavojaus kontrolė ir saugos procedūros bei AAP naudojimas tvarkant medžiagas, eksploatuojant ir valant įrangą	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Paruoškite paviršius	
2	Nustatykite gedimus ir imkitės reikalingų veiksmų	
3	Taikykite liejinių gamybos sistema	
4	Maskuojanti forma	
5	Paaiškinkite ir vykdykite avarinio išjungimo procedūras	
6	Užtikrinkite, kad nuolat būtų laikomasi plastiko kompozito gamybos standartų	
7	Identifikuokite medžiagas (matricą, sustiprinimus, priedus)	
8	Identifikuokite problemas ir imkitės reikalingų veiksmų	
9	Stebėkite įrangos veikimą ir produkto kokybę	
10	Saugiai tvarkykite gaminius ir medžiagas, perskaitykite svarbią saugos informaciją ir laikykitės saugos priemonių būtinų užduočiai atlikti	
11	Sustabdykite arba išjunkite įrangą esant būtinoms aplinkybėms	
12	Stebėkite įrangos veikimą ir paviršiaus kokybę	
13	Pasirinkite ir teisingai naudokite įrangą, medžiagas, procesus ir procedūras	
14	Naudokite asmenines apsaugos priemones, saugiai tvarkykite gaminius ir medžiagas, perskaitykite svarbią saugos informaciją ir vykdykite užduotis atitinkančias saugos reikalavimus	

15	Vykdykite įprastas pareigas darbe, vadovaudamiesi įprastomis rašytinėmis taisyklėmis	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Planuokite darbą, numatydami rezultatus ir tobulėjimą	
2	Užpildyti su darbu susijusius dokumentus	
3	Rinkite ir teikite su darbo vietos reikalavimais susijusią informaciją	
4	Skaitykite ir teisingai interpretuokite gamybos procedūras ir darbo instrukcijas	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		
1	Dalyvaukite darbo susirinkimuose ir diskusijose	
2	Užtikrinkite savalaikį ir efektyvų vartotojų ir tiekėjų bendravimą	
Ištekliai		
1	Prieiga prie liejinų gaminimo sistemų ir įrangos	
2	Scenarijų ir klausimų bankas	
3	Įrankiai, įranga ir darbo vieta, atitinkanti reikalavimus	
4	Atsargos ir medžiagos	
5	Techniniai vadovai	
Vertinimo metodas		
1	Tiesioginis stebėjimas ir klausinėjimas	
2	Pokalbis ir testas raštu	
3	Portfolio vertinimas	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama realioje darbo vietoje arba imituojamoje darbo vietos aplinkoje	

2	Praktiniai įgūdžiai susiformuoja atliekant praktiką ir įgyjant patirtį	
3	Numatyti rezultatai pasiekiami savarankiškai, be tiesioginės priežiūros	

2.3.2. Skyrius 11. VALDYTI ĮPURŠKIAMOJO LIEJIMO ĮRANGĄ

Aprašymas: Ši kompetencija apima liejimo įrangos eksploatavimą ir įprastų plastiko gaminių gamybos problemų sprendimą.

Ši operacija paprastai atliekama arba dirbant savarankiškai arba komandoje.

1 Peržiūrėkite darbo reikalavimus

- 1.1 Darbo reikalavimai nustatomi remiantis procedūromis
- 1.2 Produkto, medžiagos, įrangos reikalavimai nustatomi atsižvelgiant į darbo reikalavimus
- 1.3 Pavojai atpažįstami ir imamasi atsargumo priemonių, siekiant užtikrinti saugą darbe
- 1.4 Reikalavimai, jei nustatoma, kad neatitinka įprastos praktikos, yra tikrinami su atsakingu asmeniu

2 Atlikite patikrinimus prieš pradėdami darbą

- 2.1 Patikrinamas apsaugų patikimumas
- 2.2 Patikrinama, ar teisingai parinktos žaliavos pagal produkto specifikaciją
- 2.3 Kiti patikrinimai, sutinkamai su procedūros reikalavimais, yra atliekami prieš pradėdant darbą

3 Valdykite įrangą

- 3.1 Mašina įjungiama saugiai ir teisingai, pagal įrenginio veikimo instrukciją, jei to reikalaujama
- 3.2 Procesas patikrinamas, ar neviršijamos nustatytos ribos pagal produkto specifikaciją
- 3.3 Išlieti produktai surenkami ir saugomi pagal reikalavimus
- 3.4 Produktas yra tikrinamas, ar atitinka specifikaciją pagal reikalaujamus kokybės standartus
- 3.5 Medžiagos yra tiekiamos pagal poreikį
- 3.6 Žurnalai užpildomi ar įrašai daromi, jei to reikalaujama
- 3.7 Medžiagų surinkimas ir perdirbimas/išmetimas į laužą/tvarkymas yra atliekamas pagal procedūras
- 3.8 Įranga ir darbo vieta yra sutvarkoma pagal nustatytas įmonės procedūras
- 3.9 Įrenginiai sustabdomi avariniu atveju, laikantis avarinio atveju procedūrų

4 Spręskite kasdienes problemas

- 4.1 Operacijos metu nustatomos įprasti gedimai, kurie gali atsirasti. Laikantis įmonės standartinių darbo procedūrų, parengiamos tinkamos atsargumo priemonės
- 4.2 Reikalingi įrangos operacijų įrašai ir žurnalai atnaujinami, tvarkomi laikantis įmonės reikalavimų
- 4.3 Nejprastos problemos yra nustatomos, informuojamas atsakingas žmogus, kad kuo skubiau problemos būtų išspręstos

Turinys reikalingas kompetencijos rezultatams pasiekti:

Valdyti įpurškiamojo liejimo įrangą

<i>Svarbiausi kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Peržiūrėti darbo reikalavimus	
2	Atlikti patikrą prieš pradėdant darbą	
3	Valdyti įrenginį	
4	Spręsti įprastines problemas	
5	Imtis tinkamų veiksmų gedimams pašalinti arba informuoti atsakingą personalą apie gedimus	
6	Paaiškinti ir vykdyti avarinio išjungimo procedūras	
7	Užtikrinkite, kad nuolat būtų laikomasi liejinių gamybos standartų	
8	Užtikrinti savalaikį ir efektyvų tiekėjų ir vartotojų bendravimą	
9	Skaityti ir teisingai interpretuoti gamybos procedūras ir darbo instrukcijas	
10	Identifikuoti problemas ir imtis reikalingų veiksmų	
11	Laikytis saugumo procedūrų	
Žinių stiprinimas		
1	Įpurškiamojo liejimo įrenginio valdymas ir komponentai	
2	Gamybos proceso eiga ir medžiagų poreikis	

3	Priežastys, kodėl reikia tikrinti proceso valdymo skydelius ir pateikti darbo instrukcijų neatitinkančius rodmenis	
4	Galimas žaliavų ir įrangos veikimo pokyčių poveikis produkto kokybei	
5	Atliekų tvarkymas ir kaip įmanoma didesnis pakartotinis nestandartinės produkcijos panaudojimas	
6	Teisngas įrengimų, medžiagų, procesų ir procedūrų parinkimas ir panaudojimas	
7	Faktoriai, kurie gali paveikti produkto kokybę ir produkcijos išėigą	
8	Galimos įprastų liejimo įpurškiant gedimų priežastys	
9	Patvirtinta pavojaus kontrolė ir saugos procedūros bei AAP naudojimas tvarkant medžiagas, eksploatuojant įrangą ir valant	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Stebėti įrangos veikimą ir produkto kokybę	
2	Saugiai tvarkyti gaminius ir medžiagą, perskaityti svarbią saugos informaciją ir laikytis saugos priemonių reikalingų užduočiai atlikti	
3	Pristabdyti įrangą arba išjungti įrangą, esant būtinoms aplinkybėms	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Planuoti darbą, numatant pasekmes ir išryškinant tobulėjimą	
2	Užpildyti su darbu susijusius dokumentus	
3	Rinkti ir suteikti informaciją sutinkamai su darbo vietos reikalavimais	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		
1	Dalyvauti darbo susirinkimuose ir diskusijose	
Šaltiniai		
1	Scenarijų ir klausimų bankas	
2	Įrankiai, įranga ir darbo vieta, atitinkantys reikalavimai	

3	Ištekliai ir vartojamos medžiagos	
4	Techniniai vadovai	
Vertinimo būdas		
1	Tiesioginis stebėjimas ir apklausa	
2	Interviu ir testas raštu	
3	Portfolio vertinimas	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama individualiai realioje darbo vietoje ar imituotoje darbo vietos aplinkoje	
2	Praktiniai įgūdžiai susiformuoja atliekant praktiką ir įgyjant besikartojančią patirtį	
3	Numatytą rezultatą privaloma pasiekti savarankiškai. Be tiesioginės priežiūros	

2.3.3. Skyrius 12. EKSPLOATUOTI LIEJIMO FORMŲ PUČIANT ĮRENGINĮ

Aprašymas: Ši kompetencija apima liejinių gamybos pūtimo būdu įrangos valdymą ir įprastų procedūrinių problemų sprendimą.

Ši kompetencija reikalinga derintojams, dirbantiems arba savarankiškai, arba komandoje.

1 Peržiūrėkite darbo reikalavimus

1.1 Darbo reikalavimai identifikuojami pagal procedūras

1.2 Reikalavimai produktui, medžiagai, įrangai nustatomi atsižvelgiant į darbo reikalavimus

1.3 Pavojai atpažįstami ir imamasi priemonių, užtikrinančių saugą darbe

1.4 Jei nustatoma, kad reikalavimai neatitinka įprastinės praktikos, yra tikrinami su atsakingu darbuotoju

2 Atlikite patikrinimus prieš pradėdami darbą

2.1 Patikrinamas apsaugų patikimumas

2.2 Patikrinama, ar teisingai parinktos žaliavos pagal produkto specifikaciją

2.3 Kiti patikrinimai sutinkamai su procedūros reikalavimais yra atliekami prieš pradėdant darbą

3 Gamybos įranga

- 3.1 Įrengimų būklė yra patikrinama ir su žaliavomis supažindinama kaip numato procedūros
- 3.2 Procesas patikrinamas, ar neviršija pagal darbo instrukciją nustatytų ribų
- 3.3 Lieti gaminiai yra renkami ir saugomi pagal reikalavimus
- 3.4 Produktas yra patikrinamas ar atitinka specifikaciją, kaip reikalauja kokybės standartas
- 3.5 Medžiagos yra tiekiamos pagal poreikį
- 3.6 Žurnalai ir įrašai pildomi pagal reikalavimus ir laikantis įmonės standartinių procedūrų
- 3.7 Medžiagų surinkimas ir perdirbimas/išmetimas į laužą/tvarkymas yra atliekamas pagal procedūras
- 3.8 Įranga ir darbo vieta yra sutvarkoma pagal nustatytas įmonės procedūras
- 3.9 Įrengimų eiga yra sustabdoma/pristabdoma esant avarinei situacijai laikantis darbo vietos ir avarinio atvejo procedūrų

4 Spręsti kasdienes problemas

- 4.1 Gedimai, kurie gali atsirasti operacijos metu, nustatomi
- 4.2 Įprastų problemų gedimai yra nustatomi ir veiksmų imamasi pagal procedūras
- 4.3 Operacijų įrašai ir žurnalai yra tvarkomi pagal procedūras
- 4.4 Neįprastos problemos yra nustatomos ir atsakingi asmenys, informuojami

Rekomenduojamas turinys reikalingas pasiekti kompetencijos rezultatams:

Valdyti formų pūtimo įrenginį:

<i>Svarbiausi kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Peržiūrėkite darbo reikalavimus ir supraskite medžiagų savybių ir kokybės svarbą	
2	Taikykite patvirtintas procedūras	
3	Imkitės tinkamų veiksmų išspręsti problemas arba praneškite apie jas atsakingam personalui	
4	Paaiškinkite ir įgyvendinkite avarinio išjungimo procedūras	
5	Užtikrinkite, kad nuolat būtų laikomasi formų pūtimo gamybos standartų	
6	Užtikrinkite savalaikį ir efektyvų tiekėjų ir vartotojų bendravimą	

7	Skaitykite ir teisingai interpretuokite gamybos procedūras ir darbo instrukcijas	
8	Identifikuokite problemas ir imkitės reikalingų veiksmų	
9	Laikykitės visų saugumo procedūrų	
Žinių stiprinimas		
1	Formų pūtimo įrenginio ir komponentų valdymo procedūra	
2	Gamybos proceso eiga ir medžiagų poreikis	
3	Priežastys, dėl kurių reikali tikrinti proceso valdymo pultus ir pateikti darbo instrukciją atitinkančius reikalavimus	
4	Patvirtinta pavojaus kontrolė ir AAP naudojimas tvarkant medžiagas, įrenginius ir valantis	
5	Galimas žaliavų ir įrangos pokyčių poveikis produkto kokybei	
6	Atliekų tvarkymas ir nestandartinių produktų perdirbimo svarba	
7	Teisingas įrangos, žaliavų, procesų ir procedūrų parinkimas	
8	Įvairūs veiksniai, kurie gali turėti įtakos gaminio kokybei ar produkcijos išėigai	
9	Galimos įprastų pūtimo formų gedimų priežastys	
10	Sąžiningumas, atkaklumas ir saugos suvokimas darbo vietoje	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Stebėkite įrangos veikimą ir gaminio kokybę	
2	Saugiai tvarkykite gaminius ir medžiagas, perskaitykite svarbią saugos informaciją ir vykdykite užduotis atitinkančias saugos priemones	
3	Pristabdykite arba išjunkite įrenginį atsiradus netinkamoms aplinkybėms	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Suplanuokite savo darbą, įskaitant numatomas pasekmes ir patobulimus	

2	Užpildykite su darbu susijusius dokumentus	
3	Surinkite ir pateikite informaciją, atsižvelgdami į darbovietės reikalavimus	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		
1	Dalyvaukite darbo vietos susirinkimuose ir diskusijose	
Šaltiniai		
1	Scenarijų ir klausimų bankas	
2	Įrankiai, įranga ir darbo vieta, atitinkantys darbo reikalavimus	
3	Medžiagos ir vartojimo reikmenys	
4	Techniniai vadovai	
Vertinimo metodai		
1	Tiesioginis stebėjimas ir klausimų uždavimas	
2	Egzaminavimas raštu	
3	Portfolio vertinimas	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama realioje darbo vietoje arba imituotoje darbo vietoje	
2	Praktiniai įgūdžiai susiformuoja atliekant praktiką ir įgyjant besikartojančią patirtį	
3	Numatytas rezultatas pasiekiamas savarankiškai be tiesioginės priežiūros	

2.3.4. Skyrius 13. VALDYTI PLASTIKO EKSTRUZINIO FORMAVIMO ĮRENGINĮ

Aprašymas: Į šią kompetenciją įeina plastiko lakšto apdirbimas bei plastiko ekstruzinio formavimo įrenginio valdymas ir įprastinių problemų sprendimas, gaminant plastiko produktus.

Ši kompetencija reikalinga darbuotojui dirbančiam savarankiškai arba komandoje.

1 Peržiūrėkite darbo reikalavimus

- 1.1 Darbo reikalavimai identifikuojami pagal procedūras
- 1.2 Reikalavimai produktui, medžiagoms ir įrangai nustatomi atsižvelgiant į darbo reikalavimus
- 1.3 Pavojai atpažįstami ir imamasi priemonių, užtikrinančių darbų saugumą
- 1.4 Jei nustatoma, kad reikalavimai neatitinka įprastinės praktikos, jie yra tikrinami su atsakingu asmeniu.

2 Atlikite patikrinimus prieš pradėdami darbą

- 2.1 Patikrinamas apsaugų patikimumas
- 2.2 Patikrinama, ar teisingai parinktos žaliavos pagal produkto specifikaciją
- 2.3 Kiti patikrinimai sutinkamai su procedūros reikalavimais yra atliekami prieš pradėdant darbą

3 Valdykite įrangą

- 3.1 Mašina įjungiama saugiai ir teisingai, pagal įrenginio veikimo instrukciją
- 3.2 Procesas yra patikrinamas, ar neviršijamos ribos pagal produkto specifikaciją
- 3.3 Ekstruzijos produktai surenkami ir saugomi pagal reikalavimus
- 3.4 Produktas yra patikrinamas, ar atitinka specifikaciją pagal kokybės standartus
- 3.5 Medžiagos yra tiekiamos pagal poreikį
- 3.6 Žurnalai užpildomi ir įrašai daromi, kai to yra reikalaujama
- 3.7 Medžiagų surinkimas/perdirbimas /tvarkymas yra atliekamas pagal procedūras
- 3.8 Įranga ir darbo vieta sutvarkoma pagal įmonės nustatytas procedūras
- 3.9 Įrengimai sustabdomi/pristabdomi avariniu atveju, laikantis avarinio atvejo procedūrų

4 Spręsti kasdienes problemas

- 4.1 Gamybos proceso metu nustatomi įprasti gedimai, kurie gali atsirasti ir, laikantis įmonės standartinių darbo procedūrų, parengiamos tinkamos prevencinės priemonės
- 4.2 Operacijų įrašai ir žurnalai yra tvarkomi pagal procedūras
- 4.3 Nejprastos problemos yra nustatomos ir asmenys, paskirti reaguoti į problemas, informuojami

Rekomenduojamas turinys reikalingas pasiekti kompetencijos rezultatams:

Valdyti ekstruzijos įrenginį

<i>Pagrindiniai kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Peržiūrėti darbo reikalavimus	

2	Atlikti patikrą prieš pradėdant darbą	
3	Valdyti įrenginį	
4	Spręsti įprastines problemas	
5	Imtis reikalingų veiksmų gedimams pašalinti arba informuoti atsakingą personalą apie gedimus	
6	Paaiškinti ir vykdyti avarinio išjungimo procedūras	
7	Užtikrinkite, kad nuolat būtų laikomasi ekstruzijos standartų	
8	Užtikrinti savalaikį ir efektyvų tiekėjų ir vartotojų bendravimą	
9	Skaityti ir teisingai interpretuoti gamybos procedūras ir darbo instrukcijas	
10	Identifikuoti problemas ir imtis tinkamų veiksmų	
11	Laikytis visų saugos procedūrų	
Žinių stiprinimas		
1	Ekstruzijos įrenginio ir komponentų valdymas	
2	Gamybos proceso eiga ir medžiagų poreikis	
3	Priežastys, kodėl reikia tikrinti proceso valdymo skydelius ir pateikti darbo instrukcijų neatitinkančius rodmenis	
4	Galimas žaliavų ir įrangos veikimo pokyčių poveikis produkto kokybei	
5	Atliekų tvarkymas ir perdirbtos produkcijos panaudojimo, kur tai įmanoma, svarba	
6	Tinkamas įrengimų, medžiagų, procesų ir procedūrų parinkimas ir panaudojimas	
7	Faktoriai, kurie gali paveikti produkto kokybę ir produkcijos išėigą	
8	Galimos įprastų ekstruzijos gedimų priežastys	
9	Patvirtinta pavojaus kontrolė ir saugos procedūros bei AAP naudojimas tvarkant medžiagas, eksploatuojant ir valant įrangą	

Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Stebėti įrangos veikimą ir produkto kokybę	
2	Saugiai laikyti produktus ir medžiagas, perskaityti svarbią saugos informaciją ir laikytis saugos priemonių reikalingų užduočiai atlikti	
3	Pristabdyti arba išjungti įrangą, esant būtinoms aplinkybėms	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Planuoti savo darbą, numatant pasekmes ir identifikuojant tobulėjimą	
2	Užpildyti su darbu susijusius dokumentus	
3	Rinkti ir pateikti informaciją sutinkamai su darbo vietos reikalavimais	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		
1	Dalyvauti darbinuose susirinkimuose ir diskusijose	
Šaltiniai/medžiagos		
1	Scenarijų ir klausimų bankas	
2	Įrankiai, įranga ir darbo vieta atitinkanti reikalavimus	
3	Ištekliai ir vartojamos medžiagos	
4	Techniniai vadovai	
Vertinimo metodas		
1	Tiesioginis stebėjimas ir klausinėjimas	
2	Interviu arba testas raštu	
3	Portfolio vertinimas	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama realioje darbo vietoje arba imituotoje darbo aplinkoje	

2	Praktiniai įgūdžiai susiformuoja atliekant praktiką ir įgyjant patirtį	
3	Numatytas rezultatas pasiekiamas savarankiškai, be tieioginės priežiūros	

2.3.5. Skyrius 14. VALDYTI ŠILUMINIO FORMAVIMO ĮRENGINĮ

Aprašymas: Į šią kompetenciją įeina termoformavimo įrenginio valdymas ir įprastų problemų sprendimas gaminant plastiko produktus.

Ši kompetencija reikalinga darbuotojui dirbančiam savarankiškai arba komandoje.

1 Peržiūrėkite darbo reikalavimus

- 1.1 Darbo reikalavimai identifikuojami remiantis procedūromis
- 1.2 Reikalavimai produktui, medžiagoms ir įrangai nustatomi atsižvelgiant į darbo reikalavimus
- 1.3 Pavojai atpažįstami ir imamasi prevencinių priemonių saugumui užtikrinti
- 1.4 Jei nustatoma, kad reikalavimai neatitinka įprastinės praktikos, jie yra tikrinami su atsakingu asmeniu

2 Atlikite patikrinimus prieš pradėdami darbą

- 2.1 Patikrinamas apsaugų patikimumas
- 2.2 Patikrinama, ar teisingai parinktos žaliavos pagal produkto specifikaciją
- 2.3 Kiti patikrinimai sutinkamai su procedūrų reikalavimais yra atliekami prieš pradėdant darbą

3 Valdyti įrenginį

- 3.1 Mašina įjungiama saugiai ir tinkamai pagal įrenginio veikimo instrukciją, jei to reikalaujama
- 3.2 Termoformavimo produktai yra surenkami ir sandėliuojami pagal reikalavimus
- 3.3 Produktai yra patikrinami, ar atitinka kokybės reikalavimus pagal specifikaciją
- 3.4 Atsargos yra tvarkomos pagal reikalavimus
- 3.5 Žurnalai užpildomi ir įrašai yra daromi, kai to reikalaujama
- 3.6 Medžiagų surinkimas ir perdibimas/išmetimas į lauką/tvarkymas yra atliekamas pagal procedūras
- 3.7 Įranga ir darbo vieta yra sutvarkoma pagal nustatytas įmonės procedūras
- 3.8 Įrenginiai sustabdomi avariniu atveju, laikantis avarinio atvejo procedūrų

4 Spręsti kasdienes problemas

- 4.1 Numatomos galimos problemos, kurios gali atsirasti. Laikantis įmonės standartinių darbo procedūrų, parengiamos tinkamos prevencinės priemonės

4.2 Operacijų įrašai ir žurnalai yra tvarkomi pagal procedūras

4.3 Netikėtos problemos identifikuojamos ir asmenys, paskirti reaguoti į problemas, informuojami

Rekomenduojamas turinys, reikalingas kompetencijos rezultatams pasiekti:

Valdyti šiluminio formavimo įrenginį

<i>Svarbiausi kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Peržiūrėkite reikalavimus darbe	
2	Atlikite darbo pradžios patikras	
3	Valdykite įrenginius	
4	Spręskite įprastines problemas	
5	Imkitės reikalingų veiksmų gedimams pašalinti arba informuokite atsakingą personalą apie gedimus	
6	Paaiškinkite ir taikykite avarinio išjungimo procedūras	
7	Užtikrinkite savalaikį ir efektyvų tiekėjų ir vartotojų bendravimą	
8	Skaitykite ir teisingai interpretuokite gamybos procedūras ir darbo instrukcijas	
9	Identifikuokite problemas ir imkitės tinkamų veiksmų	
10	Laikykitės visų saugumo procedūrų	
Žinių stiprinimas		
1	Šiluminio formavimo įrenginio ir komponentų valdymas	
2	Gamybos proceso eiga ir medžiagų poreikis	
3	Priežastys, kodėl reikia tikrinti proceso valdymo skydelius ir pateikti darbo instrukcijų neatitinkančius rodmenis	
4	Galimas žaliavų ir įrangos veikimo pokyčių poveikis produkto kokybei	
5	Atliekų tvarkymas ir kaip įmanoma didesnis nestandartinės produkcijos panaudojimas	

6	Teisingas įrengimų, medžiagų, procesų ir procedūrų parinkimas ir panaudojimas	
7	Faktoriai galintys paveikti produkto kokybę ir produkcijos kiekį	
8	Galimos šiluminio formavimo gedimų priežastys	
9	Patvirtinta pavojaus kontrolė ir saugos procedūros bei AAP naudojimas tvarkant medžiagas, eksploatuojant ir valant įrangą	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Stebėkite įrangos veikimą ir produkto kokybę	
2	Saugiai laikykite produktus ir medžiagas, perskaitykite svarbią saugos informaciją ir laikykitės saugos priemonių, reikalingų užduočiai atlikti	
3	Pristabdykite arba išjunkite įrangą, esant būtinoms aplinkybėms	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Planuokite savo darbą numatydami pasekmes ir tobulėjimo galimybes	
2	Užpildykite su darbu susijusius dokumentus	
3	Rinkite ir pateikite informaciją, susijusią su darbo vietos reikalavimais	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		
1	Dalyvaukite darbo susitikimuose ir diskusijose	
Šaltiniai		
1	Scenarijų ir klausimų bankas	
2	Įrankiai, įranga ir darbo vieta, atitinkanti reikalavimus	
3	Ištekliai ir naudojamos medžiagos	
4	Veikimo būdas ir procedūros	
Vertinimo metodas		
1	Tiesioginis stebėjimas ir klausinėjimas	

2	Interviu žodžiu ir testas raštu	
3	Portfolio vertinimas	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama realioje darbo vietoje arba imituotoje darbo aplinkoje	
2	Praktiniai įgūdžiai susiformuoja atliekant praktiką ir įgyjant patirtį	
3	Numatytas rezultatas pasiekiamas savarankiškai, be tiesioginės priežiūros	

2.3.6. Skyrius 15. VALDYTI GUMOS MIŠINIŲ GAMYBOS ĮRENGINĮ

Apibūdinimas: Šią kompetenciją sudaro gumos junginio gamybos įrenginio valdymas ir įprastų problemų sprendimas gaminant gumos produktus.

Ši kompetencija paprastai reikalinga derintojui, dirbančiam savarankiškai arba komandoje.

1 Peržiūrėkite darbo reikalavimus

- 1.1 Reikalavimai identifikuojami remiantis procedūromis
- 1.2 Reikalavimai produktui, medžiagoms ir įrangai nustatomi atsižvelgiant į darbo reikalavimus
- 1.3 Pavojai atpažįstami ir imamasi prevencinių priemonių saugumui užtikrinti
- 1.4 Jei nustatoma, kad reikalavimai neatitinka įprastinės praktikos, jie yra tikrinami su atsakingu asmeniu

2 Atlikite būtinus patikrinimus prieš pradėdami darbą

- 2.1 Patikrinamas apsaugų patikimumas
- 2.2 Patikrinama, ar teisingai parinktos žaliavos pagal produkto specifikaciją
- 2.3 Kiti patikrinimai sutinkamai su procedūrų reikalavimais yra atliekami prieš pradėdant darbą

3 Valdykite įrenginį

- 3.1 Mašina įjungžiama saugiai pagal įrenginio veikimo instrukciją
- 3.2. Patikrinamas procesas ar neviršija reikalaujamų ribų, remiantis gaminio specifikacijomis
- 3.3 Gumos mišiniai yra surenkami ir sandėliuojami pagal reikalavimus
- 3.4 Produktai yra patikrinami, ar atitinka kokybės reikalavimus pagal specifikaciją
- 3.5 Atsargos yra tvarkomos pagal reikalavimus

3.6. Žurnalai užpildomi ir įrašai daromi pagal tvarkaraštį

3.7. Medžiagų surinkimas ir perdibimas/išmetimas į laužą/tvarkymas yra atliekamas pagal procedūras

3.8. Įrengimai ir darbo vieta išvalomi pagal kompanijos nustatytas procedūras

3.9. Įrengimai sustabdomi pavojaus atveju, laikantis darbo vietos ir avarinių situacijų procedūrų

4 Spręskite įprastas problemas

4.1. Gamybos proceso metu nustatomos dažnos problemos. Laikantis įmonės standartinių darbo procedūrų, parengiamos tinkamos prevencinės priemonės

4.2. Operacijų įrašai ir žurnalai yra tvarkomi pagal procedūras

4.3. Netikėtos problemos identifikuojamos ir atsakingi asmenys informuojami

Rekomenduojamas turinys kompetencijos rezultatams pasiekti:

Valdykite gumos mišinių plastiko ekstruzijos įrangą

<i>Svarbiausios kompetencijos</i>		<i>Pastabos</i>
1	Peržiūrėti darbo reikalavimus	
2	Atlikti patikrą prieš pradėdant darbą	
3	Valdyti įrenginį	
4	Spręsti įprastines problemas	
5	Imtis tinkamų veiksmų gedimams pašalinti arba apie juos informuoti atsakingą personalą	
6	Paaiškinti ir vykdyti avarinio išjungimo procedūras	
7	Užtikrinti, kad būtų laikomasi gumos mišinių standartų	
8	Užtikrinti savalaikį tiekėjų ir vartotojų bendravimą	
9	Skaityti ir teisingai interpretuoti gamybos procedūras ir darbo instrukcijas	
10	Identifikuoti problemas ir imtis būtinų veiksmų	
11	Laikytis visų saugos reikalavimų	
Žinių stiprinimas		

1	Gumos mišinių ir komponentų gamybos valdymas	
2	Gamybos proceso eiga ir medžiagų poreikis	
3	Priežastys, kodėl reikia tikrinti proceso valdymo skydelius ir pateikti darbo instrukcijų neatitinkančius rodmenis	
4	Galimas žaliavų ir įrangos veikimo pokyčių poveikis produkto kokybei	
5	Atliekų tvarkymas ir kaip įmanoma didesnis nestandartinės produkcijos panaudojimas	
6	Teisingas įrengimų, medžiagų, procesų ir procedūrų parinkimas ir panaudojimas	
7	Faktoriai, kurie gali paveikti produkto kokybę ir produkcijos išėigą	
8	Galimos įprastų gamybos trūkumų priežastys	
9	Patvirtinta pavojaus kontrolė ir saugos procedūros bei AAP naudojimas tvarkant medžiagas, eksploatuojant ir valant įrangą	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Stebėkite įrangos veikimą ir produkto kokybę	
2	Saugiai tvarkykite gaminius ir medžiagas, perskaitykite svarbią saugos informaciją ir laikykitės saugos priemonių būtinų užduočiai atlikti	
3	Sustabdykite arba išjunkite įrenginį esant būtinoms aplinkybėms	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Planuoti darbą, numatant pasekmes ir tobulėjimą	
2	Užpildykite su darbu susijusius dokumentus	
3	Rinkti ir teikti su darbo vietos reikalavimais susijusią informaciją	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		
1	Dalyvauti darbo susirinkimuose ir diskusijose	
Ištekliai		

1	Scenarijų ir klausimų bankas	
2	Įrankiai, įranga ir darbo vieta atitinkanti reikalavimus	
3	Atsargos ir naudojamos medžiagos	
4	Techniniai vadovai	
Vertinimo metodas		
1	Tiesioginis stebėjimas ir klausinėjimas	
2	Pokalbis ir testas raštu	
3	Portfolio vertinimas	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama realioje darbo vietoje arba imituotoje darbo vietos aplinkoje	
2	Praktiniai įgūdžiai susiformuoja atliekant praktiką ir įgyjant patirtį	
3	Numatyti rezultatai turi būti pasiekti savarankiškai, be tiesioginės priežiūros	

2.3.7. Skyrius 16. STEBĖTI GAMYBOS OPERACIJAS

Apibūdinimas:

Šią kompetenciją sudaro produkcijos perdirbimo įrangos valdymą. Kompetencija reikalinga derintojams, dirbantiems savarankiškai arba komandoje

1 Identifikuokite įrangos valdymą ir procedūras

- 1.1 Darbo reikalavimai yra nustatomi pagal darbo vietos procedūras
- 1.2 Eksploatavimo procedūros ir valdymo įtaisai yra patikrinami ir patvirtinti pakeitimai yra daromi atsižvelgiant į įmonės eksploatavimo parametrus
- 1.3 Veiksmai, kurių bus imamasi atsiradus netinkamai gamybai, nustatomi remiantis įmonės darbo tvarka
- 1.4 Medžiagų gavimo tvarka gamybai yra nustatoma ir patvirtinama remiantis kompanijos standartinėmis procedūromis

- 1.5 Pavojai ir su aplinka susijusios problemos, galinčios atsirasti dėl operacijų, yra numatomos ir sprendžiamos remiantis įmonės įstatais, ES šalių nuostatais ir kitais galiojančiais aplinkos apsaugos įstatymais

2 Pasirenkite darbui

- 2.1 Pagalbiniai įrankiai ir įranga yra surenkami, remiantis įrangos veikimo instrukcija
- 2.2 Kontrolės procedūros numatomos
- 2.3 Nustatomas produkto pateikimas vartotojui
- 2.4 Visos su medžiagomis ir procesais susiję rizikos yra numatomos ir parenkamos tinkmos saugos procedūros pagal įrangos naudojimo instrukcijas, darbo vietos etalonines medžiagas, įskaitant medžiagų saugos duomenų lapus ir įrangos instrukcijas
- 2.5 Atsižvelgiama į nustatytų pavojų riziką ir imamasi priemonių jai sumažinti
- 2.6 Įrengimų avarinių sustojimai vieta ir funkcija bei atsarginiai įrenginiai yra numatomi ir tinkama priežiūra yra vykdoma siekiant įsitikinti, kad viskas yra vietoje
- 2.7 Reikalavimai nustatomi ir jų laikomasi:
- 2.7.1 medžiagų sąnaudos ir išėiga
 - 2.7.2 pagalbiniai reikmenys ir įranga
 - 2.7.3 produkto kokybės reikalavimai, atitinkamam proceso etapui

3 Techninės priežiūros operacijos

- 3.1 Sutinkamai su darbo vietos praktika, tikrinamos proceso operacijos, produkto kokybė, gamybos rezultatas ir atliekų žymėjimas.
- 3.2 Produktai yra surenkami, patikrinami ir sandėliuojami, atliekami būtini įrangos koregavimai (jei reikalinga)
- 3.3 Medžiagos, kurias galima perdirbti ir pakartotinai panaudoti, yra surenkamos, o atliekos tvarkomos pagal darbovietai nustatytas procedūras
- 3.4 Patikrinkite rodmenis pagal standartinę statistinę proceso informaciją ir įveskite duomenis į kontrolės sistemą
- 3.5 Išvalykite įrangą, darbo vietą ir sutvarkykite atliekas, laikydamiesi darbo vietai nustatytų procedūrų

4 Nustatykite gaminio kokybės reikalavimus

- 4.1 Stebėkite procesą ir sąlygas, kurie gali paveikti produkto kokybę ir standartus
- 4.2 Praneškite apie darbo porcesų pokčius darbo vietoje
- 4.3 Atkreipkite dėmesį į įprastinius darbo procedūrų ir specifikacijų pakeitimus

Rekomenduojamas turinys, kompetencijos rezultatams pasiekti

Stebėkite gamybos operacijas

<i>Svarbiausi kompetencijos aspektai</i>		<i>Pastabos</i>
1	Nustatyti įrangos valdymą ir procedūras bei suprasti medžiagų savybių ir kiekio svarbą	

2	Pasiruoškite darbui	
3	Atlikite operacijas ir atpažinkite kritines situacijas, reikalingas veiksmų ir tų veiksmų imkitės	
4	Nustatykite gaminio kokybės reikalavimus ir užtikrinkite, kad nuosekliai būtų laikomasi gamybos standartų	
Žinių stiprinimas		
1	Netinkamų medžiagų poveikis	
2	Gamybos proceso eiga ir medžiagų poreikis	
3	Darbo sistemų ir įrangos valdymas	
4	Įrangos, medžiagų ir procesų pasirinkimas ir naudojimas	
5	Medžiagų ir procesų rizikos bei tinkamos pavojaus kontrolės procedūros	
6	Saugos ir avarinės procedūros bei DSS ir asmeninių apsaugos priemonių naudojimas	
7	Sąžiningumas darbe. Atkaklumas ir budrumas.	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Skaityti ir suprasti tipiškas gaminio specifikacijas, darbo lapus, procedūras, medžiagų etiketes ir saugos informaciją, teikiamą derintojams	
2	: Atskirkite tokias gedimų priežastis kaip: <ul style="list-style-type: none"> - netinkamos žaliavos/priedai - neteisingas medžiagos kiekis/priedų - užterštos medžiagos/priedai - produkto neatitikimas specifikacijai 	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Užpildyti su darbu susijusius dokumentus	
2	Rinkite ir teikite informaciją, susijusią su darbo vietos reikalavimais	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		

1	Dalyvaukite darbinuose susirinkimuose ir diskusijose	
Ištekliai		
1	Tinkama prieiga prie veikiančios įmonės ar įrangos, leidžiančios realistišką ir tinkamą imitaciją/simuliaciją	
2	Įrankiai, įranga ir darbo vieta, atitinkanti darbo reikalavimus	
3	Medžiagos ir vartojimo atsargos	
4	Atvejo scenarijų ir klausimų bankas	
Vertinimo metodas		
1	Tiesioginis stebėjimas ir klausinėjimas	
2	Interviu ir testas raštu	
3	Portfolio vertinimas	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencijagai būti vertinama individualiai realioje darbo vietoje arba imituotoje darbo aplinkoje	
2	Įgūdžiai susiformuoja atliekant praktiką ir įgyjant darbo patirties	
3	Numatyti rezultatai pasiekiami savarankiškai be tiesioginės priežiūros	

2.3.8. Skyrius 17. PRODUKTO PATEIKIMAS VARTOTOJUI

Aprašymas: Ši kompetencija apima eilę procesų, sugrupuotų skyriuje "produkto pateikimas vartotojui" ir susijusių su faktiniu gaminio pagaminimu. Tai yra susiję su produkto pritaikymu kliento naudojimui ir apdailos komponentais naudojamais vėlesniame procese, kai komponentai toliau apdorojami arba surenkami ir gaminys yra užbaigiamas bei pateikiamas vartotojui.

Ši kompetencija yra reikalinga personalui dirbančiam savarankiškai arba komandoje.

1 Nustatykite produkto pateikimo vartotojui reikalavimus

1.1 Darbo reikalavimai nustatomi pagal procedūras

1.2 Surenkama įranga ir eksploatacinės medžiagos produkto pateikimui vartotojui

- 1.3 Darbo vietos procedūros ir medžiagų saugos duomenų lapai peržiūrėti, ir darbo planavimo procesas patvirtintamas
- 1.4 Saugos įranga patikrinama ir įsitikinama, ar įranga yra tinkama ir saugi naudojimui
- 1.5 Produktai yra pašalinami iš įrangos, jei to reikalaujama, naudojant standartinius įmonės tvarkymo metodus
- 1.6 Gaminio galiojimo laiko nustatymas

2 Patikrinkite produkto kokybę

- 2.1 Gaminiai yra tikrinami, siekiant nustatyti įprastus ar neįprastus pateikimo vartotojui reikalavimus
- 2.2 Nustatomos reikšmingos apdirbimo ar kitos kokybės problemos ir apie jas informuojamas atsakingas asmuo, kad liejimo, dažymo, išlyginimo ir kt. kokybės problemos būtų pašalintos
- 2.3 Modifikacijos yra patikrinamos atsakingo personalo
- 2.4 Netinkami produktai yra nustatomi ir perdirbami sutinkamai su darbo vietos procedūromis

3 Atlikite produkto pateikimo vartotojui darbus

- 3.1 Produktai yra paruošiami pagal reikalavimus
- 3.2 Kitos šalutinės operacijos atliekamos pagal poreikį
- 3.3 Atliekų perdirbimo procedūros vykdomos laikantis darbo reikalavimų
- 3.4 Pagaminti produktai yra patikrinami ir palyginami su specifikacijomis ar tinkami tolesniam perdirbimui ar pristatymui pas klientus
- 3.5 Užbaigti produktai yra surenkami ir rūšiuojami sutinkamai su procedūromis
- 3.6 Produktai yra pakuojami pagal reikalavimus ir pagal pakavimo specifikacijas
- 3.7 Produkto duomenys užrašomi
- 3.8 Darbo zona yra sutvarkoma

4 Identifikuokite ir pašalinkite įprastus gaminio trūkumus

- 4.1 Nustatomi įprastiniai trūkumai, galintys atsirasti gamybos proceso metu
- 4.2 Įprastiniai gaminio trūkumai nustatomi ir ištaisomi pagal procedūras
- 4.3 Įrašai ir žurnalai sutvarkomi pagal instrukcijas
- 4.4 Neįprasti gaminio trūkumai nustatomi ir atsakingas asmuo apie juos informuojamas

Rekomenduojamas turinys reikalingas kompetencijos rezultatams pasiekti:

Produkto pateikimas vartotojui

<i>Svarbiausi kompetencijos aspektai</i>	<i>Pastabos</i>
--	-----------------

1	Nustatykite apdailos proceso reikalavimus ir svarbiausių medžiagų savybių ir kiekio svarbą apdailos procese	
2	Patikrinkite produkto kokybę	
3	Atlikite produkto parengimo vartotojui procedūrą	
4	Identifikuokite ir pašalinkite gaminio trūkumus ir užtikrinkite, kad gamybos standartų būtų laikomasi pastoviai	
5	Laikykitės saugos procedūrų	
Žinių stiprinimas		
1	Skirtingas apdailos proceso pasirinkimas ir pritaikymas	
2	Įvairūs įrankiai ir įrengimai	
3	Saugus produktų tvarkymas	
4	Atliekų tvarkymo ir perdirbimo procedūra	
5	Gedimų priežastys: <ul style="list-style-type: none"> ○ išsikraipymai, įtampos žymės, tuštumos, silpnas dažų paskirstymas, drėgmės žymės, dujų pralaida, nudegimo žymės ○ processes netinkamas apdailos įrangos parinkimas ir naudojimas ○ prasta paviršiaus apdaila ○ išsijungimai ○ tankumo skirtumai 	
Techninių įgūdžių stiprinimas		
1	Gebėjimas skaityti ir suprasti tipines gaminio specifikacijas, darbo lapus ir medžiagų etiketes	
2	Atlikite įprastas pareigas darbo vietoje, laikydamiesi rašytinių pastabų	
Organizacinių įgūdžių stiprinimas		
1	Užpildyti su darbu susijusius dokumentus	
2	Rinkti ir pateikti informaciją susijusią su darbo vieta	
Bendravimo įgūdžių stiprinimas		

1	Dalyvauti darbo susitikimuose ir diskusijose	
Šaltiniai		
1	Tinkama prieiga prie veikiančios įmonės ar įrangos modeliavimui	
2	Įrankiai, įranga ir darbovieta, atitinkanti darbo reikalavimus	
3	Atsargos ir vartojamos medžiagos	
4	Inžineriniai vadovai ir brėžiniai	
Vertinimo metodas		
1	Tiesioginis stebėjimas ir klausinėjimas	
2	Egzaminas raštu	
Vertinimo kontekstas		
1	Kompetencija gali būti vertinama realioje darbo vietoje arba imituotje darbo aplinkoje	
2	Praktiniai įgūdžiai susiformuoja atliekant praktiką ir įgyjant daugkartinę patirtį	
3	Numatyti rezultatai turi būti pasiekti be tiesioginės priežiūros, savarankiškai	

3. VERTINIMAS

3.1. VERTINIMO ELEMENTAI

Kandidato įgūdžiai jį sertifikuojant yra vertinami komisijos, kurią sudaro 2 profesionalai, atsižvelgiant į:

- Praktinis darbas arba projekto, atlikto prieš sesiją pristatymą, šiuos būdus gali papildyti kiti vertinimo metodai: techninis pokalbis, profesinė anketa, klausimai iš gamybos
- Įrašai apie kandidato profesinę kvalifikaciją ir galimi priedai
- Įvertinimai, kuriuos kandidatas gavo mokymų metu
- Pokalbis su komisija, siekiant nustatyti kandidato įgūdžių, reikalingų darbui atlikti, lygį

3.2. VERTINIMO PROCESAS

3.2.1. Vertinimo procedūros ir testo organizavimas

MODALUMAS	VERTINAMA KOMPETENCIJA	TRUKMĖ	TESTO ORGANIZAVIMO DETALĖS
Praktinis darbas	<p>Surinkite įrankius ir paruoškite plastiko gamybos procesui</p> <p>Įjunkite ir išjunkite plastiko gamybos liniją</p> <p>Patikrinkite pagamintų dalių atitiktį ir stabilizuokite plastiko gamybos procesą</p> <p>Diagnozuokite ir padėkite sutvarkyti plastiko gamybos linijos sutrikimus</p> <p>Pasiūlykite techninius ir organizacinius patobulinimus plastiko gamybos linijai</p>	3 h 30 min	<p>Praktinis darbas, susidedantis iš dviejų dalių, vyksta individualiai gamybos įmonėje, dalyvaujant komisijai</p> <p>Kandidatas pagamina keletą liejinių ir optimizuoja įrenginio veikimą</p> <p>1 Etapas (2val. 30 min.):</p> <p>Remdamasis gamybos užsakymu ir gaminamų dalių technine byla, kandidatas surenka įrankius, sujungia energijos šaltinius ir atlieka korekcijas</p> <p>2 Etapas (1val.):</p> <p>Kandidatas atlieka korekcijas nustatymuose, išklauses komisijos patarimų. Išmontuoja įrankius.</p>
Kiti vertinimo modalumai:			

Techninis pokalbis	<p>Patikrinkite pagamintų daiktų atitiktį ir stabilizuokite plastiko gamybos procesą</p> <p>Diagnozuokite ir padėkite sutvarkyti plastiko gamybos linijos sutrikimus</p> <p>Koordinuokite gamybos derintojo veiksmus</p> <p>Remkite gamybos derintojų adaptaciją darbo vietoje</p>	20 min	<p>Techninis pokalbis vyksta individualiai su komisija, kai praktinis darbas jau įvykęs ir profesinis klausimynas jau užpildytas</p> <p>Komisija klausinėja kandidatą, remdamasi jo profesinio klausimyno atsakymais ir jo gebėjimu koordinuoti mokymąsi ir prisitaikyti derintojo darbo vietoje</p>
Profesinė anketa	<p>Patikrinkite pagamintų daiktų atitiktį ir stabilizuokite plastiko gamybos procesą</p> <p>Diagnozuokite ir padėkite sutvarkyti plastiko gamybos linijos sutrikimus</p>	20 min	<p>Visi kandidatai, dalyvaujant egzaminuotojų vadovui, individualiai tuo pačiu metu užpildo profesinę anketą</p>
Klausinėjimas apie gamybą	<p>Pasiūlykite techninius ir organizacinius gamybos linijos patobulinimus</p>	30 min	<p>Klausinėjama 2 etapais, dalyvaujant komisijai</p> <p>1 etapas (15 min):</p> <p>Kandidatas individualiai perskaito savo profesinės veiklos ataskaitą</p> <p>2 etapas (15 min):</p> <p>Komisija užduoda klausimus susijusius su kandidato profesine veikla</p>
Baigiamasis interviu		20 min	<p>Įskaitant pokalbio su kandidatu apie jo profesinę veiklą laiką</p>
	Pilna testavimo trukmė	5 h 00 min	

Papildoma informacija praktiniam darbui:

Didžiausią techninį sudėtingumą atliekant praktinį darbą sudaro gamyba arba pagaminta medžiaga. Įranga ir medžiagos tai kandidato žinių sritis.

Papildoma informacija klausinėjant apie gamybą

Rašytinėje profesinės veiklos ataskaitoje nagrinėjama vienas ar kelios gamybos problemos, tokios kaip gaminio kokybės, saugumo, produktyvumo, gamybos srauto.

3.2.2. Profesinių kompetencijų vertinimo kriterija

Profesinės kompetencijos	Vertinimo kriterijai	Profesinis vaidmenų žaidimas	Kiti vertinimo modalumai		
			Techninis pokalbis	Profesinis klausimynas	Klausinėjimas apie gamybą
Pritaikykite ir įjunkite automatinę plastiko gamybos liniją ir stebėkite jos veikimą					
Surinkite įrankius ir parenkite plastiko dalių gamybai	<ul style="list-style-type: none"> ○ QHSE procedūros, modus operandi ir taisyklės ir taikomos ir jų laikomasi ○ Įrankiai ir šalutinė įranga yra parengiami, pritvirtinami ir sujungiami pagal gamybos bylą ○ Atliekami veiksmai su programomis ir valdymo prietaisais ○ Medžiagos, vartojimo vedžiagos, konteineriai, komponentai ir smulki įranga ○ Pirkimų nuorodos yra tikrinamos atsižvelgiant į gamybos bylą ○ Medžiagos yra paruošiamos pagal gamybos bylą ○ Operacijos yra atliekamos per numatytą laiką ○ Darbo vieta išvaloma ir sutvarkoma pagal schemą ○ Gamybą lydintys dokumentai ir instrukcijų bukletas yra užpildomi įskaitomai ir tinkamai naudoti ○ Tik patikima informacija perduodama gamybos stebėjimo dokumentuose, kompiuterio terminale, 	X	N/A	N/A	N/A

	<p>jutikliniame ekrane. Bet koks incidentas ar svarbesnis įvykis yra analizuojamas ir apie jį pranešama</p>				
<p>Ijungti ir išjungti plastiko gamybos liniją</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ QHSE procedūros, modus operandi ir taisyklės ir taikomos ir jų laikomasi ○ Operacijos yra atliekamos per numatytą laiką ○ Pagamintos dalys atitinka techninius dokumentus ○ Darbo vieta išvaloma ir sutvarkoma pagal įdiegimo schemą ○ Gamybą lydintys dokumentai ir instrukcijų bukletas yra užpildomi įskaitomai ir tinkamai naudoti ○ Informacija, perduodama gamybos stebėjimo dokumentuose, kompiuterio terminale, jutikliniame ekrane, yra patikima. ○ Bet koks incidentas ar svarbesnis įvykis yra analizuojamas ir apie jį pranešama 	X	N/A	N/A	N/A
<p>Patikrinkite pagamintų dalių atitiktį ir stabilizuokite plastiko gamybos procesą</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Laikomasi kontrolės procedūrų ○ Tikrinama matavimo priemonių kalibravimo data ○ Matavimo prietaisai naudojami pagal jų naudojimo instrukcijas ○ Teisingai skaityti prietaisų matavimus ○ Gamybos procesas yra stabilizuojamas ○ Gamybos ir matavimo priemonių kontrolė yra vykdoma kaip rekomenduojama gamybos byloje ○ Defektaianalizuojami ir jei 	X	X	X	N/A

	<p>reikia lyginami su etaloninėmis dalimis</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Netinkančios dalys yra išskiriamos ir identifikuojamos pagal tinkamą procedūrą ○ Koregavimo pokyčių prielaidos yra susijusios su nustatytais anomalijomis ○ Koregavimas yra taikomas pagal metodą ir griežtai patvirtinant rezultatą ○ Valdymo pultas yra išvalomas ○ Gamybą lydintys dokumentai ir instrukcijų bukletas yra užpildomi įskaitomai ir yra tinkami naudoti. ○ Informacija perduodama gamybos stebėjimo dokumentuose, kompiuterio terminale, jutikliniame ekrane ir yra patikima. ○ Bet koks incidentas ar svarbesnis įvykis yra analizuojamas ir pranešamas 				
--	--	--	--	--	--

<p>Diagnozuoti ir padėti spręsti plastiko gamybos linijos gedimą</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ QHSE procedūros, modus operandi ir taisyklės ir taikomos ir jų laikomasi ○ Gedimai įrenginyje, įrangoje yra nustatomi naudojantis tinkamais metodais ○ Paprasti gedimai yra pašalinami ○ Darbas atliekamas per numatytą laiką ○ Darbo vieta išvaloma ○ Gamybą lydintys dokumentai ir instrukcijų bukletas yra užpildomi įskaitomai ir yra tinkami naudoti. ○ Informacija perduodama gamybos stebėjimo dokumentuose, kompiuterio terminale, jutikliniame ekrane yra patikima. ○ Bet koks incidentas ar svarbesnis įvykis yra analizuojamas ir apie jį informuojama 	<p>X</p>	<p>X</p>	<p>X</p>	<p>N/A</p>
<p>Organizuoti gamybą ir optimizuoti gamybos procesą automatinėje plastiko gamybos linijoje</p>					
<p>Koordinuoti gamybos derintojo veiklas</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Bendraujant su derintojais atsižvelgiama į vartojamą kalbą ○ Atsižvelgiama į derintojų informacijos įsisavinimo/suvokimo etapus ○ Tinkama stebėseną numatoma 	<p>N/A</p>	<p>X</p>	<p>N/A</p>	<p>N/A</p>

<p>Padėti gamybos derintojui adaptuoti darbo vietoje</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Gaunami dokumentai yra išaiškinami ○ Bendraujant su derintojais atsižvelgiama į vartojamą kalbą ○ Naujoko funkcijos yra numatomos ○ Tinkama stebėseną numatoma ir į potencialius sunkumus mokant asmenį atsižvelgiama 	<p>N/A</p>	<p>X</p>	<p>N/A</p>	<p>N/A</p>
<p>Siūlyti techninius ar organizacinius patobulinimus plastiko gamybos linijoje</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Problemos duomenys analizuojami, naudojantis tinkamais analizės įrankiais ○ Galimi tobulinimo taškai yra numatomi ir yra įgyvendinami ○ Pasiūlymai pateikiami glaustai ir argumentuotai ○ Galimos modifikacijų ir poveikio išlaidos įvertinamos ○ Gauti rezultatai yra pagrindas aiškiai ir naudingai rašytinei ataskaitai 	<p>X</p>	<p>N/A</p>	<p>N/A</p>	<p>X</p>

3.2.3. Bendrųjų kompetencijų vertinimas

Kompleksinės kompetencijos vertinamos per profesinius įgūdžius

Bendrosios kompetencijos	Susijusios profesinės kompetencijos
<p>Darbas komadine dvasia</p>	<p>Siūlykite techninius ar organizacinius patobulinimus plastiko gamybos linijai</p>
<p>Problemos diagnozavimas ir sprendimas</p>	<p>Patikrinkite pagamintų dalių atitiktį ir stabilizuokite plastikinių dalių gamybos procesą</p>
	<p>Diagnozuokite ir padėkite išspręsti plastiko gamybos linijos gedimus</p>
	<p>Pasiūlykite techninius ir organizacinius plastiko produkcijos linijos patobulinimus</p>

Kokybės, sveikatos, saugos ir gamtos saugos taisyklių taikymas	Surinkite įrankius ir paruoškite plastiko produkcijos gamybai
---	---

3.2.4. Vertinimo komisijos dalyvavimo sąlygos

Visas komisijos buvimo vertinime laikas 4 val. 40 min.

Komisijos vertinimo protokolas:

Komisija dalyvauja profesinių situacijų atlikime, techniniame pokalbyje ir pateikia klausimus apie gamybą.

Kuriant praktinį darbą, vienas komisijos narių gali atlikti techninio referento vaidmenį.

Komisija, susidedanti iš 2 narių, gali stebėti ir vertinti 6 kandidatus vienu metu, jeigu jų saugumas yra užtikrinamas: šių 6 kandidatų stebėjimas įmanomas būnant arti jų darbo vietų.

Už sesiją atsakingas asmuo turi skirti komisijai papildomo laiko kandidatų testų ir įrašų peržiūrai, o taip pat laiko svarstymams ir įvertinimui

3.2.5. Stebėjimo ir konfidencialumo sąlygos vertinimo sesijos metu

Už sesiją atsakingas asmuo paskiria egzamino vadovą, kuris išdalija profesinę anketą.

Techninis vadovas, susipažinęs su gamybos įrengimų veikimu, privalo dalyvauti praktinio darbo atlikimo metu.

Bibliografija / Literatūra

1. French labour Ministry. *Référentiel de Certification du titre professionnel “Technicien de production en plasturgie”*, 2018. Available from internet: <http://travail-emploi.gouv.fr>

Priedai

Priedų nėra