

AUTORITATEA NAȚIONALĂ PENTRU CALIFICĂRI

STANDARD OCUPAȚIONAL

PRESATOR MASE PLASTICE

Sectorul: Chimie, Petrochimie

Versiunea: 00

Data aprobării: 13.07.2010

Data propusă pentru revizuire: 31.07.2015

Inițiator proiect: S.C. U.M.Mija S.A.

Echipa de redactare:

Cosac Teodora, Subinginer, S.C. U.M.Mija S.A., I.L. Caragiale, Dâmbovița;
Anghelache Livia, Subinginer, S.C. U.M.Mija S.A., I.L. Caragiale, Dâmbovița.

Expert verificador :

Anghel Daniela Rocsana – șef Atelier proiectare cercetare dezvoltare, S.C. UPS Dragomirești S.A.

Expert validare:

Necula Cristinel – Director tehnic – S. C. UPS Dragomirești S. A.

Denumirea documentului electronic: SO_Presator mase plastice_00

Responsabilitatea pentru informațiile cuprinse în conținutul acestui standard ocupațional și în calificarea corespunzătoare revine expertului responsabil asupra conținutului, iar responsabilitatea asupra validității în raport cu piața muncii revine expertului care a validat.

Descrierea ocupației

Prezentul document a fost elaborat ca rezultat al dezvoltării analizei ocupaționale pentru aria ocupațională operatori la instalațiile, utilajele și mașinile pentru fabricarea articolelor din mase plastice grupa COR 8232.

Ocupațiile avute în vedere în stabilirea ariei ocupaționale sunt:

OPERATOR la PRELUCRAREA MASELOR PLASTICE cod COR: 823203;

PRESATOR MASE PLASTICE cod COR: 823204.

Presatorul mase plastice execută produse din materiale plastice termorigide și materiale plastice termoplaste utilizate în diverse domenii: agricultură, construcții de mașini, chimie, bunuri de larg consum, industria auto, industria electrotehnică. Produsele realizate se prezintă sub diverse forme, cum ar fi: plăci, profile, corpuri goale, piese de diverse tipuri, forme și dimensiuni presate și injectate, ambalaje, bunuri de larg consum, etc.

Pentru executarea produselor presatorul aplică procedeul de prelucrare prin presare la materialele plastice termorigide și cele de injecție, la materiale plastice termoplaste.

În timpul executării produselor, presatorul exploatează și supraveghează mașini și prese pentru pastilare, presare sau injecție, etuve, mașini de injecție, prese pentru formarea materialelor plastice, prese de transfer, matrițe pentru formarea prin presare, matrițe pentru formarea prin injecție, etc.

Înainte de aplicarea procedurii de prelucrare, presatorul execută anumite operații de pregătire (acolo unde se impune) ale materialelor și amestecurilor folosite, cum ar fi: dozarea, preîncălzirea, preuscarea, uscarea., înmuierea, omogenizarea, etc, iar asupra produsului obținut execută operațiile de finisare impuse prin tehnologie: debavurarea, curățirea, șlefuirea, ștergerea, umidificarea, detensionarea, uscarea, ambalarea etc.

După terminarea operațiilor de obținere a produselor, presatorul execută lucrările de întreținere ale mijloacelor de muncă, prevăzute în instrucțiunile de lucru ale acestora: verificarea nivelurilor agenților de ungere și răcire, curățirea și ungerea părților active ale suprafețelor de lucru ale matrițelor, etc.

Presatorul se integrează în cadrul echipei, își identifică sarcinile și își planifică activitățile zilnice și poate comunica corect cu toate persoanele implicate direct în procesul de muncă sau care au legătură cu acesta, folosește toate posibilitățile pentru dezvoltarea sa personală și profesională.

Presatorul este capabil să identifice și să evite riscurile de accidentare și să intervină corect în caz de accident, să ajute la protejarea mediului.

Pentru a deveni presator mase plastice sunt necesare studii medii generale sau de specialitate sau școală profesională cu o experiență minimă în domeniu, determinată de un curs de calificare.

Lista unităților de competență

Titluri și categorii de unități de competență	Nivel de responsabilitate și autonomie
<p>Unități de competență cheie</p> <p>Titlul unității 1: Comunicare în limba oficială;</p> <p>Titlul unității 2: Comunicare în limbi străine;</p> <p>Titlul unității 3: Competențe de bază în matematică, știință și tehnologie;</p> <p>Titlul unității 4: Competențe informatice;</p> <p>Titlul unității 5: Competența de a învăța;</p> <p>Titlul unității 6: Competențe sociale și civice;</p> <p>Titlul unității 7: Competențe antreprenoriale;</p> <p>Titlul unității 8: Competența de exprimare culturală.</p>	<p>2</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>1</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>1</p> <p>1</p>
<p>Unități de competență generale</p> <p>Titlul unității 1: Aplicarea normelor de securitate și sănătate în muncă (NSSM), protecția mediului și a normelor pentru prevenirea și stingerea incendiilor (NPSI);</p> <p>Titlul unității 2: Organizarea locului de muncă;</p> <p>Titlul unității 3: Planificarea activității zilnice;</p> <p>Titlul unității 4: Asigurarea calității lucrărilor executate.</p>	<p>2</p> <p>2</p> <p>3</p> <p>3</p>
<p>Unități de competență specifice</p> <p>Titlul unității 1: Pregătirea instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor specifice prelucrării maselor plastice;</p> <p>Titlul unității 2: Pregătirea materiilor prime;</p> <p>Titlul unității 3: Executarea produselor din materiale plastice termorigide;</p> <p>Titlul unității 4: Executarea produselor din materiale plastice termoplaste.</p>	<p>3</p> <p>3</p> <p>3</p> <p>3</p>

Aplicarea normelor de securitate și sănătate în muncă, protecția mediului și prevenirea și stingerea incendiilor (unitate de competență generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrise de elementul de competență
1. Aplică legislația și normele privind securitatea și sănătatea la locul de muncă și de protecția mediului	<p>1.1. Legislația și normele de SSM și de protecție a mediului sunt însușite și aplicate în conformitate cu specificul locului de muncă.</p> <p>1.2. Prevederile legislative în domeniul securității și sănătății în muncă și măsurile de prim ajutor în caz de accident sunt însușite prin participarea la instructajele periodice.</p> <p>1.3. Verificarea existenței și integrității mijloacelor de protecție la locul de muncă se face zilnic.</p> <p>1.4. Echipamentul de protecție este întreținut și păstrat în conformitate cu procedura specifică locului de muncă.</p> <p>1.5. Normele de securitate și sănătate în muncă și de protecție a mediului sunt aplicate permanent, pentru asigurarea securității personale și a celorlalți participanți în procesul de muncă.</p>	Aplicarea legislației și a normelor se face permanent, cu responsabilitate.
2. Aplică normele de prevenire și stingere a incendiilor (NPSI)	<p>2.1. Activitatea la locul de muncă se desfășoară în condiții de securitate, respectând normele de PSI.</p> <p>2.2. Procedurile de PSI sunt însușite prin participarea la instructajele periodice și aplicațiile practice.</p> <p>2.3. Echipamentele și materialele de stingere a incendiilor sunt identificate conform normativelor.</p>	Aplicarea normelor și procedurilor PSI se face permanent, cu responsabilitate.
3. Ia măsuri pentru reducerea factorilor de risc	<p>3.1. Pericolele potențiale /factorii de risc sunt identificate pe întreaga perioadă a desfășurării activității, prin analiza mijloacelor de semnalizare și avertizare existente.</p> <p>3.2. Înlăturarea factorilor de risc se face prin raportare promptă persoanelor abilitate, conform procedurilor specifice locului de muncă.</p> <p>3.3. Starea tehnică a echipamentelor de protecție și de stingere a incendiilor este verificată periodic, în conformitate cu normele specifice și este raportată persoanelor abilitate.</p>	Pericolele potențiale/factorii de risc sunt identificate rapid și cu atenție.
4. Aplică proceduri de urgență și de evacuare	<p>4.1. Accidentul apărut este semnalat prin contactarea cu promptitudine a persoanelor din serviciile abilitate, conform procedurilor specifice.</p> <p>4.2. Primul ajutor este acordat rapid și corect în conformitate cu tipul de accident produs.</p>	Aplicarea procedurilor de urgență și de evacuare se face cu profesionalism și responsabilitate.

	<p>4.3. Măsurile de urgență și de evacuare sunt aplicate în ordine, respectând procedurile specifice locului de muncă.</p> <p>4.4. Utilizarea echipamentului de intervenție se face conform normelor de securitate și sănătate în muncă, ca și a celor de PSI.</p>	<p>Aplicarea măsurilor de urgență și de evacuare se face rapid și cu luciditate.</p>
<p>5. Ia măsuri pentru ameliorarea factorilor de mediu</p>	<p>5.1. Factorii de mediu sunt ameliorați prin identificarea agenților poluanți, analizând cu responsabilitate tehnologia aplicată.</p> <p>5.2. Măsurile pentru protecția mediului și combaterea poluării sunt aplicate specific locului de muncă.</p> <p>5.3. Deșeurile rezultate se gestionează conform normelor în vigoare.</p>	<p>Identificarea agenților poluanți și gestionarea deșeurilor se face cu vigilență și rigurozitate.</p>
<p>Contexte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - locație: în atelier; - echipament de protecție; - riscuri: pericol de arsuri, de loviri; - condiții specifice de mediu: umiditate și temperatură în limite normale; - factori de risc referitor la sarcina de muncă, executant, mediu de muncă; - situații de urgență: accidente, cutremure, incendii, inundații. 		
<p>Gama de variabile:</p> <ul style="list-style-type: none"> - surse de informare: norme de securitate și sănătate în muncă, proceduri de lucru specifice locului de muncă, legislație pentru prevenirea și stingerea incendiilor, norme interne și proceduri de urgență, standarde din seria ISO 14 000 referitoare la protecția mediului, instrucțiuni și norme interne referitoare la protecția mediului; - echipament de protecție: ochelari de protecție, mască de praf, halat; - accidentele pot fi: de natură mecanică (lovire, compresiune, tăiere, alunecare, pătrunderea corpurilor străine în ochi), de natură termică (arsuri), de natură electrotehnică (electrocutare), îmbolnăviri profesionale (dermatoze, fibroze pulmonare); - simboluri de avertizare: semnale sonore, vizuale, avertismente scrise, indicatoare, etc.; - echipamente de stingere a incendiilor: hidranți, extinctoare, lopeți, cazmale, găleți, lăzi cu nisip; - materiale pentru stingerea incendiilor: nisip, apă, bioxid de carbon, materiale absorbante; - tipuri de instructaje periodice: lunare; - măsuri pentru protecția mediului: pentru apă (epurarea apelor reziduale), pentru aer (purificarea emisiilor), pentru sol (neutralizarea reziduurilor deversate). 		
<p>Cunoștințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - legislația specifică în vigoare în domeniul SSM, PSI și protecției mediului; - mod de utilizare al echipamentelor de SSM și PSI; - sisteme de siguranță și de protecție a utilajelor folosite; - mijloace de avertizare și semnificația simbolurilor utilizate; - prevederile fișei tehnice de securitate individuală și utilajelor; - măsuri de urgență și prim ajutor în caz de incendii; - planul de evacuare în caz de incendiu; - substanțe chimice și poluante; - procedura de manipulare și depozitare a substanțelor chimice și poluante; - tipuri de accidente posibile și modalități de intervenție. 		

Organizarea locului de muncă (unitate de competență generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 2
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrise de elementul de competență
1. Asigură condițiile de lucru	<p>1.1. Condițiile de lucru sunt asigurate în corelație cu tipul de activități stabilite în programul zilnic de activitate.</p> <p>1.2. Condițiile de lucru sunt corespunzătoare specificațiilor normelor de securitate și sănătate a muncii și a normelor de protecție a mediului.</p> <p>1.3. Condițiile de lucru respectă principiile ergonomice privind activitatea în unitățile de profil.</p>	Condițiile de lucru sunt asigurate cu promptitudine și responsabilitate.
2. Menține condițiile de lucru	<p>2.1. Curățenia curentă a locului de muncă se efectuează la sfârșitul schimbului sau de câte ori este nevoie, cu instrumentele și materialele specifice.</p> <p>2.2. Pe parcursul efectuării curățeniei se respectă normele de securitate și sănătate a muncii.</p> <p>2.3. Condițiile de lucru sunt menținute cu respectarea tehnologiei și a instrucțiunilor de lucru .</p>	Menținerea condițiilor de lucru se face permanent.
Contexte:		
<ul style="list-style-type: none"> - particularitățile locului de muncă: amplasare, configurație, dimensiuni; - aspecte relevante: spațiu de lucru, spațiu de depozitare, căi de acces; 		
Gama de variabile:		
<ul style="list-style-type: none"> - tipuri de instrumente și materiale specifice pentru efectuarea curățeniei la locul de muncă; - mijloace de muncă: utilaje, SDV-uri, materiale; 		
Cunoștințe:		
<ul style="list-style-type: none"> – norme interne de curățenie la locul de muncă; – proceduri de lucru. – tehnologii de execuție a reperelor din mase plastice termorigide și termoplaste. 		

Planificarea activității zilnice (unitate de competență generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrise de elementul de competență
1. Identifică activitățile zilnice	1.1. Activitățile zilnice sunt identificate cu atenție pentru aprecierea corectă a posibilităților de realizare a acestora. 1.2. Activitățile zilnice sunt identificate pe baza informațiilor primite din partea șefului de echipă. 1.3. Eventualele neînțelegeri privind activitățile de realizat sunt clarificate prin solicitarea de explicații suficiente.	Activitățile zilnice sunt identificate cu responsabilitate și profesionalism.
2. Stabilește etapele activității zilnice	2.1. Etapele activităților sunt stabilite în mod coerent, în conformitate cu tipul lucrărilor de realizat. 2.2. Etapele activităților sunt stabilite în funcție de complexitatea lucrărilor de executat. 2.3. Etapele activităților sunt stabilite cu atenție, în vederea încadrării în termenele de finalizare a lucrărilor.	Etapele activității zilnice sunt stabilite cu responsabilitate, corespunzător planului de producție.
3. Urmărește realizarea activităților zilnice	3.1. Activitățile zilnice sunt realizate succesiv, urmărind pe cât posibil ordinea prestabilită. 3.2. Etapele activităților sunt realizate urmărind încadrarea în timp stabilită. 3.3. Situațiile neprevăzute sunt rezolvate pentru a nu perturba programul stabilit.	Activitatea este desfășurată cu profesionalism și responsabilitate.
Contexte: - locație: atelierul de mase plastice; - condiții specifice de mediu: umiditate și temperatură în limite normale.		
Gama de variabile: - activități zilnice: aprovizionarea locului de muncă, verificarea instalațiilor, utilajelor, pregătirea materiilor prime, operații de pregătire (acolo unde se impune) ale materialelor și amestecurilor, executarea produselor din materiale plastice termorigide, executarea produselor din materiale plastice termoplaste; - situații neprevăzute: lipsa unor materiale necesare, insuficiența cantităților de materiale, deteriorarea unor matrițe sau utilaje necesare pe parcursul desfășurării activității, probleme apărute în legătură cu starea echipamentului de protecție, identificarea unor factori de risc neprevăzuți etc.		
Cunoștințe: Cunoștințele necesare se referă la: - activitățile curente la locul de muncă; - raporturile ierarhice și funcționale la locul de muncă; - succesiunea etapelor de lucru conform tehnologiilor aplicate; - termenele de realizare a lucrărilor; - proceduri de lucru, fișa postului, instrucțiuni specifice.		

Asigurarea calității lucrărilor efectuate (unitate de competență generală)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrise de elementul de competență
1. Identifică cerințele de calitate specifice	1.1. Cerințele de calitate sunt identificate prin instructaj periodic cu privire la calitatea lucrărilor. 1.2. Cerințele de calitate sunt identificate în conformitate cu tehnologia de lucru specifică locului de muncă. 1.3. Cerințele de calitate sunt identificate conform normelor privind abaterile și toleranțele admisibile la operațiile tehnologice de execuție.	Cerințele de calitate sunt identificate cu promptitudine și responsabilitate.
2. Aplică procedurile tehnice de asigurare a calității	2.1 Aplicarea procedurilor tehnice de asigurare a calității se face executând produse cu respectarea precizărilor din tehnologii, proceduri de control și desene de execuție.	Procedurile tehnice de asigurare a calității sunt aplicate cu profesionalism.
3. Verifică calitatea lucrărilor executate	3.1. Calitatea lucrărilor executate este verificată prin compararea rezultatului muncii cu cerințele din specificațiile tehnice. 3.2. Verificarea calității lucrărilor executate se face prin aplicarea metodelor adecvate tipului de lucrare executată și caracteristicilor tehnice urmărite.	Calitatea lucrărilor este verificată cu rigurozitate și profesionalism.
4. Remediază deficiențele constatate	4.1. Deficiențele constatate se remediază prin raportarea deficiențelor de calitate și a cauzelor acestora. 4.2. Execută remedierea defectelor constatate în baza procedurilor de lucru. 4.3. Remedierea defectelor constatate se face prin depistarea cauzelor ce produc defecte și luarea măsurilor de înlăturare a acestora.	Deficiențele constatate sunt remediate cu responsabilitate și promptitudine.
Contexte: - locație: atelierul de mase plastice; - condiții specifice de mediu: umiditate și temperatură în limite normale.		
Gama de variabile: - metode de verificare a calității: vizual, dimensional, încercări de laborator; - aparatură de control: șubler, micrometru, șabloane, calibre specifice.		
Cunoștințe: - tehnologii de execuție a reperelor din mase plastice termorigide și termoplaste; - instrucțiuni și proceduri de lucru și control; - cerințele de calitate impuse de standardele de produs.		

Pregătirea instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor specifice prelucrării materialelor plastice (unitate de competență specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrise de elementul de competență
1. Verifică starea instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor	<p>1.1. Instalațiile, utilajele și dispozitivele de prelucrare se verifică în conformitate cu documentația tehnică aferentă procedurii de prelucrare, materialului de prelucrat și produsului de obținut.</p> <p>1.2. Parametrii tehnologici care se verifică sunt cei prevăzuți de documentația tehnologică, în funcție de tipul instalațiilor și utilajelor de prelucrare și de procedeul de prelucrare.</p> <p>1.3. Starea și modul de prezentare pentru lucru ale instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor de prelucrare se verifică, conform instrucțiunilor de utilizare ale acestora.</p>	Starea instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor este verificată cu profesionalism și responsabilitate.
2. Reglează instalațiile, utilajele și dispozitivele	<p>2.1. Parametrii tehnologici ai instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor de prelucrare se reglează la valorile impuse prin documentația tehnologică, în funcție de tipul materialului și produsului obținut, folosind aparatele de măsură, reglare și control ale panourilor de comandă.</p> <p>2.2. Modul de reglare și funcționare al instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor de prelucrare se verifică, la începerea operației de prelucrare, conform procedurilor de lucru.</p> <p>2.3. Exploatarea instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor de prelucrare se face în condițiile și la parametrii impuși de documentația tehnologică pentru fiecare tip de material și produs obținut.</p>	Reglarea instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor se realizează cu profesionalism.
3. Execută lucrările de întreținere a instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor	<p>3.1. Suprafețele active ale dispozitivelor de prelucrare se pregătesc, la fiecare reluare a procesului de prelucrare, conform prevederilor tehnologice.</p> <p>3.2. În exploatare, parametrii tehnologici ai instalațiilor și utilajelor de prelucrare se mențin, în permanență, în limitele de valori optime prevăzute de documentația tehnologică și procedurile de lucru pentru fiecare tip de material și produs obținut.</p> <p>3.3. Lucrările de întreținere ale instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor specifice prelucrării materialelor plastice se execută conform prevederilor instrucțiunilor de utilizare ale acestora.</p>	Lucrările de întreținere sunt executate cu operativitate și profesionalism.

Contexte:

- locație: atelierul de mase plastice;
- condiții specifice de mediu: umiditate și temperatură în limite normale.

Gama de variabile:

Tipurile instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor de prelucrare:

- pentru materiale plastice termorigide: dozatoare, prese de pastilare, aparate de preîncălzire, etuve, prese hidraulice, matrițe, polizoare, pile, etc.;
- pentru materiale plastice termoplaste: dispozitive de calibrare, instalații de răcire, instalații și dispozitive de preluare, mașini de injecție, prese de transfer, matrițe, cuptoare cu circulație de aer și băi cu apă caldă, dozatoare, etc.;
- panouri de comandă dotate cu aparatură de comandă, control, programare, reglare și protecție.

Parametrii procesului tehnologic de prelucrare:

- prin presare: presiunea de formare, presiunea de întărire, temperatura poansonului și a matriței, timpul de coborâre a matriței, timpul de presare, timpul și numărul de degazări, etc.;
- prin injecție: presiunile (pistonului în cilindrul mașinii de injecție, din interiorul matriței, din interiorul cuibului, de compactizare, interioară remanentă, de injecție), temperaturile (materialului, matriței, cilindrului, pistonului de injecție), durata unui ciclu de injecție și a fazelor ciclului, vitezele (de închidere și deschidere a matriței, de injecție), etc.;

Lucrările de întreținere ale instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor specifice prelucrării materialelor plastice:

- la procedeul de presare: verificarea și completarea la nivel a uleiului de ungere, verificarea și reglarea temperaturii uleiului din circuitul hidraulic de răcire, verificarea și lustruirea, dacă este nevoie, a suprafeței părții active a matriței, aplicarea pe suprafețele active ale matriței a unui strat demulant din ceară sau ulei de silicon, etc.;
- la procedeul de injecție: curățirea matrițelor și duzelor mașinilor de injecție, curățirea și lustruirea suprafețelor de lucru ale matrițelor de formare (unde este cazul), reglarea parametrilor tehnologici ai mașinilor de injecție, aplicarea pe suprafețele active ale matrițelor de formare a unui strat demulant, etc.;

Cunoștințe:

Cunoștințele necesare se referă la:

- tehnologii de execuție a reperelor din mase plastice termorigide și termoplaste;
- instrucțiuni de utilizare a instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor;
- proceduri de lucru și de întreținere specifice tipului de instalații și utilaje utilizate pentru prelucrarea maselor plastice termorigide și termoplaste.

Pregătirea materiilor prime (unitate de competență specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrise de elementul de competență
1. Identifică materialele plastice folosite	<p>1.1. Tipurile de materiale plastice folosite la prelucrare sunt identificate, cu precizie, conform prevederilor documentației tehnice, în funcție de procedeul de prelucrare, de tipul și caracteristicile tehnice impuse produsului care se va obține în urma prelucrării.</p> <p>1.2. Pregătirea materialelor plastice supuse procesului de prelucrare se face conform prevederilor tehnologice, în funcție de tipul materialului și procedeul de prelucrare folosit.</p> <p>1.3. Operațiile de pregătire care se fac la materialele plastice înaintea prelucrării se stabilesc, conform procedurilor de lucru, în funcție de tipul materialului folosit și a produsului obținut.</p>	Identificarea materialelor plastice se execută cu profesionalism și responsabilitate.
2. Stabilește materialele auxiliare folosite la prelucrarea materialelor plastice	<p>2.1. Materialele auxiliare folosite la prelucrarea materialelor plastice sunt identificate, cu atenție, conform indicațiilor din tehnologie, în funcție de procedeul de prelucrare folosit.</p> <p>2.2. Tipurile materialelor auxiliare se stabilesc, corect, conform prevederilor tehnologice, în funcție de tipul și caracteristicile tehnice ale produsului .</p>	Materialele auxiliare necesare în procesul de prelucrare se determină cu promptitudine și profesionalism.
3. Execută operațiile de pregătire a materiilor prime	<p>3.1. Tipurile operațiilor de pregătire se stabilesc, conform prevederilor tehnologice, în funcție de tipul materiei prime și de tipul procedeului de prelucrare folosit.</p> <p>3.2. Operațiile de pregătire a materiilor prime se execută cu respectarea strictă a parametrilor tehnologici prevăzuți în procedurile de lucru.</p> <p>3.3. Caracteristicile cu rol determinant în procesul de prelucrare ale materiilor prime se determină, înaintea începerii operației de prelucrare, prin folosirea unor metode specifice de control, prevăzute în procedurile de calitate.</p>	Operațiile de pregătire sunt executate cu responsabilitate și profesionalism.

Contexte:

- locație: atelierul de mase plastice;
- condiții specifice de mediu: umiditate și temperatură în limite normale.

Gama de variabile:

Tipuri de materiale plastice folosite pentru prelucrare:

- materiale plastice termorigide: materiale de presare fenol - formaldehidice;
- materiale plastice termoplaste: polietilena, polipropilena, policlorura de vinil, polistirenul, polimetacrilatul de metil, poliamida;
- materiale auxiliare: ceară de albine, silicon, alcool, etc.

Operații de pregătire a materiilor prime: dozarea, pastilarea, preîncălzirea, preuscarea, uscarea, înmuierea, etc.;

Parametrii tehnologici ai operațiilor de pregătire a materiilor prime: timp, temperatură, presiune, etc.

Metode specifice de control pentru materialele plastice: analize fizico-chimice, încercări mecanice pe mostre de material sau epruvete.

Cunoștințe:

Cunoștințele necesare se referă la:

- standarde sau norme pentru materialele plastice și auxiliare utilizate;
- tehnologii de execuție a reperelor din mase plastice termorigide și termoplaste;
- proceduri de lucru și de calitate specifice pentru tipurile de mase plastice termorigide și termoplaste utilizate.

Executarea produselor din materiale plastice termorigide (unitate de competență specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrise de elementul de competență
1. Asigură condițiile necesare executării produselor	<p>1.1. Asigurarea condițiilor necesare executării produselor se face în funcție de tipul produselor care se execută, conform programului de fabricație.</p> <p>1.2. Asigurarea condițiilor necesare executării produselor se face în funcție de cantitatea de produse prevăzută în comandă.</p> <p>1.3. Aprovizionarea cu materiale se face în funcție de tipul și cantitatea de produse prevăzute în programul de fabricație și comandă.</p> <p>1.4. Asigurarea condițiilor necesare executării produselor se face pregătind echipamentul de lucru, conform celor impuse de procedeul de prelucrare.</p>	Condițiile de lucru sunt asigurate cu operativitate și promptitudine.
2. Execută produse din materiale plastice termorigide	<p>2.1. Executarea produselor din materiale plastice termorigide se face folosind procedeul de prelucrare adecvat pentru materialele plastice termorigide.</p> <p>2.2. Modul de prelucrare este ales în funcție de condițiile tehnice impuse produsului de executat.</p> <p>2.3. Executarea produselor din materiale plastice termorigide se face la parametrii prevăzuți în tehnologie, în funcție de tipurile de material supuse prelucrării și de tipurile produselor obținute.</p> <p>2.4. Fazele de executare a produselor sunt cele impuse de procedeul de prelucrare.</p> <p>2.5. Operațiile de finisare la produsele obținute în urma prelucrării prin presare a materialelor plastice termorigide se fac la parametrii impuși prin procedurile de calitate.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - produsele din materiale termorigide se execută cu profesionalism și responsabilitate; - operațiile de finisare la produsele obținute în urma prelucrării prin presare a materialelor plastice termorigide, se fac cu precizie, acuratețe și îndemânare.
3 Identifică și remediază defectele produselor	<p>3.1. Defectele produselor din materiale plastice termorigide obținute prin procedeul de presare sunt identificate conform procedurilor de calitate.</p> <p>3.2. Cauzele care produc aceste defecte sunt analizate și se fac propuneri pentru remediere.</p> <p>3.3. Metodele de remediere a defectelor produselor obținute prin diferite procedee de prelucrare se stabilesc și se aplică, în conformitate cu prevederile tehnologice și procedurile de lucru.</p>	Defectele sunt remediate cu responsabilitate și profesionalism.

Contexte:

- locație: atelierul de mase plastice;
- condiții specifice de mediu: umiditate și temperatură în limite normale.

Gama de variabile:

- materiale plastice termorigide: materiale de presare fenol-formaldehidice;
- echipament de lucru: scule și dispozitive ajutătoare procesului de prelucrare (chei, dornuri, ciocane, dălți din alamă; prese manuale etc.);
- procedee de prelucrare: presarea;
- moduri de prelucrare prin presare: presare directă și prin transfer;
- produse din materiale plastice termorigide care se obțin prin procedeul de presare: piese de diverse forme, tipuri și dimensiuni cu rol electroizolant din domeniul instalațiilor electrice, a echipamentelor electrice auto și a bunurilor de uz casnic: carcase, plăci de susținere, izolatoare, prize, fișe, butoane de comandă, capace de protecție, socluri, întrerupătoare, dulii, etc.;
- parametrii procesului tehnologic de prelucrare prin presare a materialelor plastice termorigide: presiunea de formare, presiunea de întărire, temperatura poansonului și a matriței, timpul de coborâre a matriței, timpul de presare, timpul și numărul de degazări, etc.;
- operațiile de finisare a produselor obținute prin procedeul de prelucrare prin presare a materialelor plastice termorigide: debavurarea, curățirea, șlefuirea, ștergerea, ambalarea, etc.;
- caracteristicile tehnice impuse produsului: forma, profilul, secțiunea, stabilitatea dimensională, uniformitatea caracteristicilor mecanice și dielectrice, forma și mărimea inserțiilor, mărimea toleranțelor de execuție, mărimea bavurilor, etc.;
- defectele care apar la produsele din materiale plastice termorigide obținute prin procedeul de presare: abateri dimensionale, abateri de formă, aspect necorespunzător (goluri de material, surplus de material, impurități, culoare necorespunzătoare, rizuri, zgârieturi, fisuri, bavuri mari, pete de culoare închisă pe suprafață, porozități, bășici, umflături, ondulații, îndoituri, suprafața mată, etc.), caracteristici fizico-mecanice și electroizolante necorespunzătoare, etc.;
- cauzele care provoacă defectele: material de presare necorespunzător, nerespectarea parametrilor la operațiile de pregătire, nerespectarea parametrilor procesului de presare, matrițele de presare cu abateri dimensionale și de aspect, etc.;
- factorii care intervin în cursul desfășurării procedeului de prelucrare: material, mașină, om;
- metode de eliminare ale defectelor: înlocuirea materialului necorespunzător, respectarea documentației tehnologice privind operațiile de pregătire și a valorilor parametrilor procesului de presare, anunțarea factorilor responsabili pentru eliminarea defectelor de calitate ale matrițelor de presare, etc.

Cunoștințe:

Cunoștințele necesare se referă la:

- standarde sau norme pentru materialele plastice și auxiliare utilizate;
- tehnologii de execuție a reperelor din mase plastice termorigide;
- proceduri de lucru și de calitate specifice pentru tipurile de mase plastice termorigide utilizate.

Executarea produselor din materiale plastice termoplaste (unitate de competență specifică)		Nivelul de responsabilitate și autonomie: 3
Elemente de competență	Criterii de realizare asociate rezultatului activității descrise de elementul de competență	Criterii de realizare asociate modului de îndeplinire a activității descrise de elementul de competență
1. Asigură condițiile necesare executării produselor	<p>1.1. Asigurarea condițiilor necesare executării produselor se face în funcție de tipul produselor care se execută, conform programului de fabricație.</p> <p>1.2. Asigurarea condițiilor necesare executării produselor se face în funcție de cantitatea de produse prevăzută în comandă.</p> <p>1.3. Aprovizionarea cu materiale se face în funcție de tipul și cantitatea de produse prevăzute în programul de fabricație și comandă.</p> <p>1.4. Asigurarea condițiilor necesare executării produselor se face pregătind echipamentul de lucru, conform celor impuse de procedeele de prelucrare.</p>	Condițiile de lucru sunt asigurate cu operativitate și promptitudine.
2. Identifică procedeul de prelucrare	<p>2.1. Executarea produselor se face prin procedee de prelucrare specifice materialelor plastice termoplaste.</p> <p>2.2. Procedeul de prelucrare este identificat, în funcție de tipul și forma de prezentare a materiei prime și de tipul produsului de executat.</p> <p>2.3. Rolul factorilor de bază care intervin în diferitele procedee de prelucrare este stabilit în funcție de caracteristicile tehnice impuse produsului de executat.</p>	Procedeul de prelucrare este identificat cu responsabilitate.
3. Execută produse din materiale plastice termoplaste	<p>3.1. Executarea produselor din materiale plastice termoplaste se face folosind procedeul de prelucrare adecvat pentru materialele plastice termorigide.</p> <p>3.2. Modul de prelucrare este ales în funcție de condițiile tehnice impuse produsului de executat.</p> <p>3.3. Executarea produselor din materiale plastice termoplaste se face la parametrii prevăzuți în tehnologie, în funcție de tipurile de material supuse prelucrării și de tipurile produselor obținute.</p> <p>3.4. Fazele de executare a produselor sunt cele impuse de procedeele de prelucrare.</p> <p>3.5. Operațiile de finisare la produsele obținute în urma prelucrării prin presare a materialelor plastice termorigide se fac la parametrii impuși prin procedurile de calitate.</p>	<p>- produsele din materiale termoplaste se execută cu profesionalism și responsabilitate;</p> <p>- operațiile de finisare la produsele obținute în urma prelucrării prin presare a materialelor plastice termorigide, se fac cu precizie, acuratețe și îndemânare</p>
4. Identifică și remediază defectele produselor	<p>4.1. Defectele produselor din materiale plastice termoplaste obținute prin procedeul de injecție sunt identificate conform prevederilor din procedurile de calitate.</p> <p>4.2. Cauzele care produc aceste defecte sunt analizate și se fac propuneri pentru remediere.</p> <p>4.3. Metodele de remediere a defectelor produselor din materiale plastice obținute prin diferite procedee de prelucrare se stabilesc în conformitate cu prevederile tehnologice și procedurile de lucru.</p>	Defectele sunt remediate cu responsabilitate și profesionalism.

Contexte:

- locație: atelierul de mase plastice;
- condiții specifice de mediu: umiditate și temperatură în limite normale.

Gama de variabile:

- materiale plastice termoplaste: polietilena, polipropilena, policlorura de vinil, polistirenul, polimetacrilatul de metil, poliamida, etc.;
- echipament de lucru: echipament neinclus în categoria utilajelor și sculelor de prelucrare cu rol ajutător la alimentarea utilajelor, scoaterea și așezarea produselor executate, etc.;
- procedee de prelucrare: injecție;
- produse din materiale plastice termoplaste: profile de diferite forme, tipuri și dimensiuni, corpuri goale de diverse tipuri și dimensiuni, piese de diferite tipuri, forme și dimensiuni din domeniile construcțiilor, auto, construcțiilor de mașini, bunurilor de larg consum;
- caracteristicile tehnice impuse produsului: aspect, formă și dimensiuni, proprietăți fizico-mecanice, proprietăți dielectrice;
- factorii de bază care intervin în diferitele procedee de prelucrare: material, mașină, om;
- parametrii procesului tehnologic de injecție: presiunile (pistonului în cilindrul mașinii de injecție, din interiorul matriței, din interiorul cuibului, de compactizare, interioară remanentă, de injecție), temperaturile (materialului, matriței, cilindrului, pistonului, de injecție), durata unui ciclu de injecție și a fazelor ciclului, vitezele (de închidere și deschidere a matriței, de injecție);
- fazele de executare a produselor prin injecție: uscarea materialului de injecție (dacă se impune prin tehnologie), încălzirea mașinii de injecție, încărcarea cu material a mașinii de injecție, înmuierea materialului în interiorul cilindrului mașinii de injecție, injecția materialului în matrița de formare, răcirea produsului format în matriță, retragerea pistonului în cilindru, deschiderea matriței, scoaterea produsului format din matriță, curățirea matriței și pregătirea ei pentru reluarea ciclului de injecție;
- operațiile de finisare a produselor: umidificarea, detensionarea prin încălzire, debavurarea, curățirea, șlefuirea, ștergerea, ambalarea, măcinarea deșeurilor și rebuturilor (dacă se impune), etc.;
- defectele care apar la produsele din materiale plastice termoplaste: abateri dimensionale, abateri de formă, aspect necorespunzător (goluri de material, surplus de material, impurități, culoare necorespunzătoare, rizuri, zgârieturi, fisuri, bavuri mari, pete de culoare închisă pe suprafață, porozități, bășici, umflături, ondulații, îndoituri, suprafața mată, etc.), caracteristici fizico-mecanice și electroizolante necorespunzătoare etc.;
- cauzele care provoacă defectele: material necorespunzător, dispozitivele de prelucrare cu abateri dimensionale și de formă, suprafețele active cu aspect necorespunzător, nerespectarea parametrilor la operațiile de pregătire și de finisare, nerespectarea parametrilor procesului de prelucrare, etc.;
- metode de eliminare ale defectelor: înlocuirea materialului necorespunzător, respectarea tehnologiei privind operațiile de pregătire și de finisare, a parametrilor procesului de prelucrare, anunțarea factorilor responsabili pentru eliminarea defectelor de calitate ale dispozitivele de prelucrare, etc.

Cunoștințe:

Cunoștințele necesare se referă la:

- standarde sau norme pentru materialele plastice și auxiliare utilizate;
- tehnologii de execuție a reperelor din mase plastice termoplaste;
- proceduri de lucru și de calitate specifice pentru tipurile de mase plastice termoplaste utilizate.

CALIFICAREA PROFESIONALĂ

PRESATOR MASE PLASTICE

Cod RNC:

Nivel: 3

Sector:Chimie, Petrochimie.

Versiunea: 0

Data aprobării: 13.07.2010

Data propusă pentru revizuire: 31.07.2015

Echipa de redactare: Cosac Teodora, Subinginer, S.C. U.M.Mija S.A., I.L. Caragiale, Dâmbovița;
Anghelache Livia, Subinginer, S.C. U.M.Mija S.A., I.L. Caragiale,
Dâmbovița.

Verificator sectorial: Anghel Daniela Rocsana

Comisia de validare: Necula Cristinel director tehnic la UPS Dragomirești

Denumirea documentului electronic: Q_presator mase plastice_00

Responsabilitatea pentru conținutul acestei calificări profesionale revine expertului responsabil asupra conținutului, iar responsabilitatea asupra validității în raport cu piața muncii revine expertului care a validat.

Titlul calificării profesionale

Presator mase plastice

Descriere

Presatorul mase plastice lucrează în echipă și execută produse din materiale termorigide și din materiale termoplaste utilizate în diverse domenii: agricultură, construcții de mașini, chimie, industria auto, electrotehnică, bunuri de larg consum.

Calificarea este destinată atât persoanelor care activează în această ocupație cât și celor care își dezvoltă abilități în acest sens.

Motivație

Calificarea „Presator mase plastice” este proiectată pentru a acoperi cu forță de muncă calificată piața muncii din domeniile:

- chimie;
- petrochimie;
- construcții de mașini.

Condiții de acces

Pentru a deveni presator mase plastice sunt necesare următoarele condiții:

- capacitate de comunicare și de lucru în echipă;
- simț de răspundere;
- spirit de observație;
- stăpânire de sine;
- rezistență fizică și nervoasă.

Nivelul de studii minim necesar

Studii medii generale sau de specialitate, școală profesională.

Rute de progres

Prin autoinstruire, participare la cursuri de perfecționare, presatorul mase plastice poate să ocupe funcția de șef de echipă sau reglor.

Cerințe legislative specifice

Nu există.

Lista competențelor profesionale

Cod	Denumirea competenței profesionale	Nivel	Credite
	Comunicare în limba oficială	2	
	Comunicare în limbi străine	1	
	Competențe de bază în matematică, știință și tehnologie	1	
	Competențe informatice	1	
	Competența de a învăța	2	
	Competențe sociale și civice	2	
	Competențe antreprenoriale	1	
	Competența de exprimare culturală	1	
	Aplicarea normelor de securitate și sănătate în muncă (NSSM), protecția mediului și a normelor pentru prevenirea și stingerea incendiilor (NPSI)	2	
	Organizarea locului de muncă	2	
	Planificarea activității zilnice	3	
	Asigurarea calității lucrărilor executate	3	
	Pregătirea instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor speciale prelucrării maselor plastice	3	
	Pregătirea materiilor prime	3	
	Executarea produselor din mase plastice termorigide	3	
	Executarea produselor din mase plastice termoplaste	3	

Competența profesională: Aplicarea normelor de securitate și sănătate în muncă, protecția mediului și prevenirea și stingerea incendiilor

Cod RNC:

Nivel: 2

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Aplică normele de securitate și sănătate în muncă și de protecție a mediului, prin purtarea echipamentelor de protecție permanent, cu responsabilitate.</p> <p>2. Verifică existența și integritatea mijloacelor de protecție a muncii, în conformitate cu NSSM.</p> <p>3. Verifică periodic starea tehnică a echipamentelor de protecție și de stingere a incendiilor în conformitate cu normele specifice.</p> <p>4. Identifică și înlătură factorii de risc de la locul de muncă, prin raportare promptă persoanelor abilitate, conform procedurilor specifice locului de muncă dovedind capacitate de decizie și de reacție în situații deosebite, neprevăzute.</p> <p>5. Normele de securitate și sănătate în muncă și de protecție a mediului sunt aplicate permanent, pentru asigurarea securității personale și a celorlalți participanți în procesul de muncă.</p> <p>6. Aplică proceduri de urgență și de evacuare cu profesionalism și responsabilitate, prin contactarea cu promptitudine a persoanelor din serviciile abilitate, conform procedurilor specifice, prin acordarea primului ajutor, rapid și corect, în conformitate cu tipul de accident produs și aplicând măsurile de urgență și de evacuare în ordine, respectând procedurile specifice locului de muncă.</p> <p>7. Ia măsuri pentru ameliorarea factorilor de mediu, prin identificarea agenților poluanți, analizând cu responsabilitate tehnologia aplicată și gestionând, deșeurile rezultate conform normelor în vigoare.</p>	<p>- legislația în vigoare în domeniul SSM, protecția mediului și PSI;</p> <p>- modul de utilizare a echipamentului de protecție;</p> <p>- măsuri de prim ajutor în caz de accidente;</p> <p>- planul de evacuare în caz de incendiu;</p> <p>- substanțe chimice și poluante.</p>
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<p>-simulare;</p> <p>- observarea comportamentului privind respectarea NSSM, PSI și protecția mediului.</p>	<p>-test scris.</p>

Competența profesională: Organizarea locului de muncă

Cod RNC:

Nivel: 2

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Ia măsuri de asigurare a condițiilor de lucru necesare, în funcție de activitatea stabilită în programul de activitate, respectând cu rigurozitate prevederile din tehnologia de execuție;</p> <p>2. Ia măsuri prompte de aplicare a principiile ergonomice privind activitatea în unitățile de profil;</p> <p>3. Execută cu operativitate curățenia curentă la locul de muncă, la sfârșitul programului sau de câte ori este nevoie cu instrumente și materiale specifice;</p> <p>4. Ia măsuri de menținere a condițiilor de lucru prin efectuarea cu atenție a curățeniei la locul de muncă, asigurând o desfășurare a activității în condiții de igienă și siguranță;</p> <p>5. Ia măsuri de aplicare a normelor de securitate și sănătate a muncii în timpul curățeniei la locul de muncă;</p> <p>6. Ia măsuri privind depozitarea cu simț de răspundere a deșeurilor în locuri special amenajate, pentru a-și asigura condiții optime de lucru.</p>	<p>- legislația în vigoare în domeniul SSM, protecția mediului și PSI;</p> <p>- activitățile curente la locul de muncă;</p> <p>- succesiunea etapelor de lucru conform tehnologiilor în vigoare;</p> <p>- proceduri de lucru, fișa postului, instrucțiuni specifice de lucru.</p>
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
<p>Deprinderi</p>	<p>Cunoștințe</p>
<p>-observarea membrilor echipei îndeplinind cerințele de organizare a locului de muncă.</p>	<p>- test scris;</p> <p>- întrebări orale.</p>

Competența profesională: Planificarea activității zilnice

Cod RNC:

Nivel: 3

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<ol style="list-style-type: none"> 1. Identifică cu responsabilitate activitatea zilnică, pe baza informațiilor primite de la șeful de echipă, pentru o apreciere corectă privind posibilitatea de realizare a acestei; 2. Identifică cu atenție activitatea zilnică pentru aprecierea corectă a posibilităților de realizare a acestora precum și pentru evitarea neînțelegerilor posibile; 3. Identifică eventualele neînțelegerile privind activitatea desfășurată solicitând cu profesionalism explicații pentru clarificarea acestora de la șeful de echipă; 4. Stabilește cu operativitate etapele activității în conformitate cu tipul lucrărilor ce urmează a fi executate și cu termenele de finalizare a acestora; 5. Stabilește cu atenție etapizarea activității în funcție de complexitatea lucrărilor de executat; 6. Execută activitățile zilnice succesiv, urmărind cu responsabilitate ordinea prestabilită; 7. Execută activitatea, urmărind cu atenție încadrarea în timp și la termenul prevăzut; 8. Rezolvă cu operativitate situațiile neprevăzute astfel încât să nu perturbe programul stabilit pentru activitățile zilnice. 	<ul style="list-style-type: none"> - activitățile curente la locul de muncă; - raporturile ierarhice la locul de muncă; - succesiunea etapelor de lucru conform tehnologiilor în vigoare; - termenele de realizare a lucrărilor; - proceduri de lucru, fișa postului, instrucțiuni specifice.
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<p>-observarea membrilor echipei îndeplinind cerințele de planificare a activității zilnice.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - testul scris; - întrebări orale.

Competența profesională: Asigurarea calității lucrărilor efectuate

Cod RNC:

Nivel: 3

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<ol style="list-style-type: none"> 1. Identifică cu rigurozitate cerințele de calitate prin instructaj periodic cu privire la calitatea lucrărilor executate; 2. Identifică cerințele de calitate, cu atenție, în conformitate cu tehnologia de lucru specifică locului de muncă; 3. Identifică abaterile și toleranțele admisibile cu profesionalism conform normelor specifice pentru mase plastice termorigide și termoplaste; 4. Aplică cu rigurozitate procedurile de asigurare a calității menționate în tehnologii și desene de execuție; 5. Verifică calitatea lucrărilor executate prin compararea cu profesionalism a rezultatului muncii cu cerințele din specificațiile tehnice; 6. Aplică cu rigurozitate metodele adecvate tipului de lucrare executată și caracteristicilor tehnice urmărite; 7. Raportează prompt deficiențele de calitate constatate și cauzele care au produs aceste deficiențe; 8. Ia măsuri, cu profesionalism, pentru prevenirea deficiențelor de calitate; 9. Aplică prevederile procedurilor de lucru privind remedierea cu profesionalism a deficiențelor de calitate. 	<ul style="list-style-type: none"> - cerințe referitoare la produsele din mase plastice, la caracteristicile lor și la procesele de fabricație; - tehnologia de lucru; - proceduri de asigurare a calității; - cerințe de calitate impuse de standardele de produs. - cerințe de calitate impuse de normele privind abaterile și toleranțele admisibile pentru piese din mase plastice termorigide și termoplaste.
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> -rapoarte de calitate asupra activității de asigurare a calității lucrărilor efectuate; -observarea membrilor echipei privind asigurarea calității lucrărilor efectuate. 	<ul style="list-style-type: none"> -test scris; -întrebări orale.

Competența profesională: Pregătirea instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor specifice prelucrării maselor plastice

Cod RNC:

Nivel: 3

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Verifică starea instalațiilor, utilajelor și dispozitivelor cu profesionalism și responsabilitate, în conformitate cu documentația tehnică aferentă procedurii de prelucrare, materialului de prelucrat și produsului de obținut.</p> <p>2. Reglează cu atenție aparatele din dotarea instalațiilor și utilajelor, care indică parametrii de lucru impuși de documentația tehnologică pentru diverse procedee de prelucrare a maselor plastice;</p> <p>3. Verifică cu responsabilitate modul de reglare și funcționare al instalațiilor și utilajelor, la începerea operației de prelucrare;</p> <p>4. Respectă și menține parametrii de lucru la valori optime la prelucrarea maselor plastice;</p> <p>5. Întreține utilajele și dispozitivele de prelucrare a maselor plastice prin aplicarea cu responsabilitate a instrucțiunilor de întreținere și exploatare;</p> <p>6. Verifică și pregătește cu responsabilitate, la fiecare reluare a procesului de prelucrare, suprafețele active ale dispozitivelor (matrițelor);</p> <p>7. Aplică cu rigurozitate normele de securitate și sănătate a muncii, a celor de PSI și de protecție a mediului, în timpul pregătirii instalațiilor și utilajelor pentru prelucrarea maselor plastice.</p>	<p>- documentația tehnologică;</p> <p>- instrucțiuni de utilizarea instalațiilor, utilajelor;</p> <p>- proceduri de lucru și de întreținere a instalațiilor, utilajelor;</p> <p>- cerințe referitoare la funcționarea instalațiilor și utilajelor;</p> <p>- legislația în vigoare în domeniul SSM, protecția mediului și PSI.</p>
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<p>-simulare;</p> <p>-observarea membrilor echipei realizând cerințele legate de pregătirea utilajelor, instalațiilor și dispozitivelor de prelucrare a maselor plastice.</p>	<p>- testul scris;</p> <p>- întrebări orale.</p>

Competența profesională: Pregătirea materiilor prime

Cod RNC:

Nivel: 3

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Identifică cu pricepere și cu responsabilitate materiile prime și auxiliare, folosite la obținerea prin diverse procedee a produselor din mase plastice;</p> <p>2. Stabilește corect tipurile materialelor auxiliare, funcție de tipul și caracteristicile tehnice ale pieselor prelucrate;</p> <p>3. Execută cu corectitudine operațiile de pregătire a materiilor prime în vederea prelucrării, funcție de tipul materialului folosit și de procedeul de prelucrare ales;</p> <p>4. Respectă cu rigurozitate parametrii tehnologici impuși de procedurile de lucru la operațiile de pregătire a materiilor prime;</p> <p>5. Verifică atent caracteristicile fizico-chimice ale materiilor prime cu rol determinant în procesul de prelucrare, prin folosirea unor metode specifice de control.</p> <p>6. Pregătește materiile prime, aplicând normele de securitate și sănătate a muncii, a celor de PSI și de protecție a mediului.</p>	<p>- documentație tehnică: standarde, caiete de sarcini, proceduri, instrucțiuni;</p> <p>- documentația tehnologică;</p> <p>- proceduri de lucru,</p> <p>- proceduri de calitate;</p> <p>- legislația în vigoare în domeniul SSM, protecția mediului și PSI.</p>
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<p>-simulare;</p> <p>-observarea membrilor echipei în realizarea activității de pregătire a materiilor prime;</p> <p>rapoarte de calitate asupra activității de pregătire a materiilor prime.</p>	<p>- testul scris;</p> <p>- întrebări orale.</p>

Competența profesională: Executarea produselor din materiale plastice termorigide

Cod RNC:

Nivel: 3

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Realizează cu profesionalism condițiile de execuție a produselor din mase plastice termorigide în conformitate cu standardele de materiale și tehnologiile de prelucrare a materialelor plastice termorigide;</p> <p>2. Alege cu profesionalism procedeul adecvat pentru obținerea produselor din mase plastice termorigide funcție de condițiile impuse de documentația de execuție și tehnologică a produsului;</p> <p>3. Alege cu responsabilitate operațiile de finisare la execuția produselor din mase plastice termorigide, pentru a obține produse care să se încadreze în cerințele impuse de documentația de execuție și tehnologică;</p> <p>4. Respectă cu atenție succesiunea operațiilor stabilite de documentația tehnologică a produsului executat;</p> <p>5. Identifică și stabilește cu responsabilitate și profesionalism cauzele apariției defectelor la produsele din mase plastice termorigide obținute prin presare și le elimină din procesul de fabricație;</p> <p>6. Aplică corect și cu profesionalism metodele de remediere a defectelor produselor din mase plastice termorigide, stabilite prin proceduri tehnologice și de lucru;</p> <p>7. Aplică normele de securitate și sănătate a muncii, a celor de PSI și de protecție a mediului în timpul prelucrării maselor plastice termorigide.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - prelucrarea maselor plastice termorigide prin presare; - operațiile de finisare la produsele obținute în urma prelucrării prin presare a maselor plastice termorigide; - defectele produselor din mase plastice termorigide obținute prin presare, cauze, mod de remediere; - documentația tehnologică; - procedură de calitate; - procedură de lucru; - legislația în vigoare în domeniul SSM, protecția mediului și PSI.
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<ul style="list-style-type: none"> -simulare; -observarea membrilor echipei în realizarea activității de presare a produselor din mase plastice termorigide; -rapoarte de calitate asupra activității de asigurare a calității lucrărilor efectuate; 	<ul style="list-style-type: none"> - testul scris; - întrebări orale.

Competența profesională: Executarea produselor din materiale plastice termoplaste

Cod RNC:

Nivel: 3

Credite:

Deprinderi	Cunoștințe
<p>1. Realizează cu profesionalism condițiile de execuție a produselor din mase plastice termoplaste în conformitate cu standardele de materiale și tehnologiile de prelucrare a materialelor plastice termoplaste;</p> <p>2. Alege cu profesionalism procedeul adecvat pentru obținerea produselor din mase plastice termoplaste funcție de condițiile impuse de documentația de execuție și tehnologică a produsului;</p> <p>3. Alege cu responsabilitate operațiile de finisare la execuția produselor din mase plastice termoplaste, pentru a obține produse care să se încadreze în cerințele impuse de documentația de execuție și tehnologică;</p> <p>4. Respectă cu atenție succesiunea operațiilor stabilite de documentația tehnologică a produsului executat;</p> <p>5. Identifică și stabilește cu responsabilitate și profesionalism cauzele apariției defectelor la produsele din mase plastice termoplaste obținute prin presare și le elimină din procesul de fabricație;</p> <p>6. Aplică corect și cu profesionalism metodele de remediere a defectelor produselor din mase plastice termoplaste, stabilite prin proceduri tehnologice și de lucru;</p> <p>7. Aplică normele de securitate și sănătate a muncii, a celor de PSI și de protecție a mediului în timpul prelucrării maselor plastice termoplaste.</p>	<p>- prelucrarea maselor plastice termoplaste prin presare, injecție;</p> <p>- operațiile de finisare la produsele obținute în urma prelucrării maselor plastice termoplaste;</p> <p>- defectele produselor din mase plastice termoplaste, cauze, mod de remediere;</p> <p>- documentația tehnologică;</p> <p>- procedură de calitate;</p> <p>- procedură de lucru;</p> <p>- legislația în vigoare în domeniul SSM, protecția mediului și PSI.</p>
<p>Metode de evaluare Metodele de evaluare considerate adecvate pentru această competență sunt următoarele:</p>	
Deprinderi	Cunoștințe
<p>-simulare;</p> <p>-observarea membrilor echipei în realizarea activității de presare, injecție a produselor din mase plastice termoplaste;</p> <p>-rapoarte de calitate asupra activității de asigurare a calității lucrărilor efectuate;</p>	<p>- testul scris;</p> <p>- întrebări orale.</p>