



MONITOR POLSKI

DZIENNIK URZĘDOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

Warszawa, dnia 5 listopada 2024 r.

Poz. 945

**OBWIESZCZENIE
MINISTRA ROZWOJU I TECHNOLOGII¹⁾**

z dnia 11 października 2024 r.

w sprawie włączenia kwalifikacji wolnorynkowej „Pomoc w obsłudze maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych – pomocnik ustawiacza w procesie wtryskiwania” do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji

Na podstawie art. 25 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 22 grudnia 2015 r. o Zintegrowanym Systemie Kwalifikacji (Dz. U. z 2024 r. poz. 1606) ogłasza się w załączniku do niniejszego obwieszczenia informacje o włączeniu kwalifikacji wolnorynkowej „Pomoc w obsłudze maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych – pomocnik ustawiacza w procesie wtryskiwania” do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji.

Minister Rozwoju i Technologii: *K. Paszyk*

¹⁾ Minister Rozwoju i Technologii kieruje działem administracji rządowej – gospodarka, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 2 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 16 maja 2024 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Rozwoju i Technologii (Dz. U. poz. 739).

Załącznik do obwieszczenia Ministra Rozwoju i Technologii
z dnia 11 października 2024 r. (M.P. poz. 945)

INFORMACJE O WŁĄCZENIU KWALIFIKACJI WOLNORYNKOWEJ „POMOC W OBSŁUDZE MASZYN
I URZĄDZEŃ DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH – POMOCNIK USTAWIACZA
W PROCESIE WTRYSKIWANIA” DO ZINTEGROWANEGO SYSTEMU KWALIFIKACJI

1. Nazwa kwalifikacji wolnorynkowej

Pomoc w obsłudze maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych – pomocnik ustawiacza w procesie wtryskiwania

2. Poziom Polskiej Ramy Kwalifikacji przypisany do kwalifikacji wolnorynkowej

3 poziom Polskiej Ramy Kwalifikacji

3. Efekty uczenia się wymagane dla kwalifikacji wolnorynkowej

Syntetyczna charakterystyka efektów uczenia się

Osoba posiadająca kwalifikację wolnorynkową „Pomoc w obsłudze maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych – pomocnik ustawiacza w procesie wtryskiwania” jest przygotowana do częściowo samodzielnego działania oraz współdziałania w czasie wykonywania zadań w procesie produkcji. Posługuje się podstawową wiedzą w zakresie tworzyw sztucznych, metod ich przetwarzania, a także ich segregowania i recyklingu. Rozpoznaje maszyny i urządzenia peryferyjne do przetwarzania tworzyw sztucznych, posługuje się terminologią dotyczącą procesów technologicznych. Wspomaga osobę dokonującą ustawienia wtryskarki do procesu technologicznego i przygotowuje stanowisko pracy: ocenia wizualnie stan techniczny maszyny przed uruchomieniem, podłącza urządzenia peryferyjne, sporządza mieszanki surowców i dodatków do wytwarzania wyrobów o określonych właściwościach według dołączonej dokumentacji technologicznej. Uruchamia i prowadzi proces produkcji, stwierdza zgodność wyprasek z dokumentacją technologiczną. Diagnostuje i rozwiązuje proste problemy występujące w trakcie użytkowania wtryskarki. Przyjmuje odpowiedzialność za poprawność, jakość i bezpieczeństwo realizowanych zadań zawodowych. Przestrzega ogólnych zasad bezpieczeństwa i higieny pracy (BHP), przeciwpożarowych, ochrony środowiska i ergonomii na stanowisku pracy oraz stosuje się do szczególnych zaleceń BHP zawartych w dokumentacji technicznej urządzeń. Stosuje odpowiednie środki ochrony indywidualnej i zbiorowej.

Zestaw 1. Charakterystyka cech tworzyw sztucznych i metod ich przetwarzania.

Poszczególne efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji ich osiągnięcia
Charakteryzuje tworzywa sztuczne i metody ich przetwarzania	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje podstawowe tworzywa sztuczne (PE, PP, PS, PET, ABS, PC), – charakteryzuje zastosowanie podstawowych tworzyw sztucznych (np. w przemyśle motoryzacyjnym, elektronicznym, opakowaniowym, AGD), – charakteryzuje podstawowe dodatki do tworzyw sztucznych (barwniki, spieniacze, utwardzacze, uniepalniacze itp.), – identyfikuje metody przetwarzania tworzyw sztucznych, – identyfikuje podstawowe problemy pojawiające się w procesie przetwarzania tworzyw sztucznych, – omawia zasady segregowania i recyklingu tworzyw sztucznych.
Stosuje wiedzę z zakresu pojęć technologicznych i oznaczeń branżowych	<ul style="list-style-type: none"> – posługuje się pojęciami technologicznymi opisującymi procesy formowania tworzyw sztucznych (matryca, stempel, system zimnokanałowy i gorącokanałowy), – posługuje się oznaczeniami, nazwami i skrótami nazw branżowych i handlowych surowców (PET/PETE, HDPE, V/PVC, LDPE, PP, PS).

Zestaw 2. Charakterystyka stanowiska pracy

Poszczególne efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji ich osiągnięcia
Rozpoznaje maszyny i urządzenia peryferyjne do przetwórstwa tworzyw sztucznych	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje podstawowe maszyny stosowane do przetwarzania tworzyw sztucznych (np. wtryskarki, wylączarki, urządzenia do termoformowania), – rozpoznaje urządzenia peryferyjne do maszyn stosowanych do przetwarzania tworzyw sztucznych (np. suszarki tworzywa, podgrzewacze form, termoregulatory, młynki, dozowniki, roboty i coboty).

Stosuje zasady BHP obowiązujące na stanowisku pracy	<ul style="list-style-type: none"> – rozpoznaje zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka związane z obsługą maszyny i procesem wtryskiwania, – dobiera i stosuje odpowiednie środki ochrony indywidualnej i zbiorowej, – ocenia wizualnie stan techniczny maszyny przed uruchomieniem i w razie potrzeby zgłasza ustawiaczowi konieczność usunięcia przeszkody, – identyfikuje sposoby awaryjnego wyłączenia maszyny i urządzeń peryferyjnych, – utrzymuje ład i porządek na stanowisku pracy.
Uczestniczy w przygotowaniu wtryskarki do procesu produkcji	<ul style="list-style-type: none"> – wspiera ustawiacza w przygotowaniu procesu pracy wtryskarki (np. w zamontowaniu formy), – podłącza urządzenia peryferyjne zgodnie z wytycznymi ustawiacza i dokumentacją technologiczną, – omawia procedurę uruchomienia procesu produkcji na panelu sterującym wtryskarki i urządzeń peryferyjnych.

Zestaw 3. Obsługa wtryskarek do przetwórstwa tworzyw sztucznych	
Poszczególne efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji ich osiągnięcia
Przygotowuje surowce do przetwórstwa tworzyw sztucznych	<ul style="list-style-type: none"> – przygotowuje surowce i dodatki do wytwarzania wyrobów z tworzyw sztucznych zgodnie z wymaganiami technologicznymi i normami dotyczącymi tworzyw sztucznych, – sporządza mieszanki surowców i dodatków do wytwarzania wyrobów z tworzyw sztucznych o określonych właściwościach (np. barwa) zgodnie z wymaganiami technologicznymi z uwzględnieniem procesu automatycznego lub ręcznego.
Prowadzi proces obsługi wtryskarki do przetwórstwa tworzyw sztucznych	<ul style="list-style-type: none"> – uruchamia proces produkcji na wtryskarce do przetwórstwa tworzyw sztucznych przy zachowaniu szczególnej ostrożności, – nadzoruje proces produkcji zgodnie z kartą technologiczną lub inną dokumentacją produkcyjną, – obsługuje i nadzoruje urządzenia peryferyjne, – odbiera z wtryskarki i kontroluje jakość wyprasek w trakcie procesu zgodnie z dostarczoną dokumentacją, – rozpoznaje elementy wadliwe i je separuje, – pakuje gotowe wyroby oraz składowe pozostałości materiałów.
Czyści obsługiwane wtryskarki i urządzenia peryferyjne do przetwórstwa tworzyw sztucznych	<ul style="list-style-type: none"> – zatrzymuje i czyści wtryskarkę i urządzenia peryferyjne zgodnie z zasadami postępowania przy zakończeniu procesu przetwarzania, – utrzymuje w dobrym stanie technicznym maszyny, urządzenia oraz przyrządy pomiarowe i zgłasza ewentualne usterki i nieprawidłowe działania.

4. Ramowe wymagania dotyczące metod przeprowadzania walidacji, osób przeprowadzających walidację oraz warunków organizacyjnych i materialnych niezbędnych do prawidłowego i bezpiecznego przeprowadzania walidacji

<p>1. Etap weryfikacji</p> <p>1.1. Metody</p> <p>W weryfikacji efektów uczenia się możliwe do zastosowania są następujące metody:</p> <ul style="list-style-type: none"> – test teoretyczny z podstaw wiedzy, – obserwacja w warunkach symulowanych (symulacja) lub rzeczywistych, – wywiad swobodny lub ustrukturyzowany (rozmowa z komisją), – analiza dowodów i deklaracji. <p>Weryfikacja składa się z dwóch części: teoretycznej oraz praktycznej.</p> <p>W części teoretycznej wykorzystuje się metodę testu teoretycznego (w dowolnej formie, w tym online). Część ta dotyczy kryteriów weryfikacji o charakterze teoretycznym, określonych we wszystkich zestawach efektów uczenia się.</p> <p>W części praktycznej wykorzystuje się metodę obserwacji w warunkach symulowanych lub rzeczywistych, która może być uzupełniona wywiadem swobodnym lub ustrukturyzowanym (rozmowa z komisją).</p>

Walidacja może być poprzedzona analizą dowodów i deklaracji oraz wywiadem swobodnym w celu potwierdzenia całości lub części efektów uczenia się. Aby móc przeprowadzić analizę dowodów i deklaracji na etapie weryfikacji, instytucja certyfikująca musi określić i podać do wiadomości kandydatom:

- rodzaje i formę dopuszczalnych dowodów i deklaracji,
- reguły oceniania analizowanych dowodów i deklaracji (na jakiej podstawie zostanie wydana decyzja).

W szczególnych sytuacjach (np. sytuacja epidemiczna ograniczająca możliwość kontaktów bezpośrednich kandydata z komisją) możliwe jest zastosowanie innych metod walidacji lub jej form (np. walidacja zdalna) przy zachowaniu wszelkich zasad zapewniania jakości oraz obowiązku sprawdzenia wszystkich efektów uczenia się wraz z kryteriami weryfikacji, po wcześniejszym uzyskaniu pisemnej zgody ministra kierującego działem administracji rządowej – gospodarka.

1.2. Zasoby kadrowe

Weryfikację efektów uczenia się przeprowadza komisja walidacyjna składająca się z minimum 2 osób.

Przewodniczący komisji walidacyjnej musi posiadać:

- minimum wykształcenie średnie,
- udokumentowany staż pracy minimum 5 lat na stanowisku ustawiacza lub na stanowisku wyższym od ustawiacza, związanym z zarządzaniem przedsiębiorstwem z branży przetwórstwa tworzyw sztucznych PKD 22.2.

Drugi i każdy kolejny członek komisji walidacyjnej musi posiadać udokumentowany staż pracy minimum 2 lata na stanowisku ustawiacza lub nauczyciela praktycznej nauki zawodu w kwalifikacji CHM.01. „Obsługa maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych” wyodrębnionej w zawodzie szkolnictwa branżowego operator maszyn i urządzeń do przetwórstwa tworzyw sztucznych.

Do zadań członków komisji walidacyjnej należy m.in.:

- stosowanie kryteriów weryfikacji przypisanych do efektów uczenia się dla opisywanej kwalifikacji oraz kryteriów oceny formalnej i merytorycznej dowodów na posiadanie efektów uczenia się właściwych dla opisywanej kwalifikacji,
- stosowanie zasad prowadzenia weryfikacji, a także różnych metod weryfikacji efektów uczenia się, zgodnie z celami walidacji i zasadami Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji.

W części praktycznej walidacji instytucja certyfikująca zapewnia obecność asystenta-ustawiacza, który uczestniczy w potwierdzeniu przez kandydata efektu uczenia się „Uczestniczy w przygotowaniu wtryskarki do procesu produkcji”.

1.3. Sposób organizacji walidacji oraz warunki organizacyjne i materialne

Instytucja certyfikująca zapewnia:

- miejsce walidacji dla części teoretycznej i praktycznej, np. salę do przeprowadzenia testu, pomieszczenie lub wydzieloną przestrzeń produkcyjną dla weryfikacji obsługi maszyny do przetwórstwa tworzyw sztucznych, spełniające kryteria BHP dla tych miejsc,
- wtryskarkę (od 20 ton do 50 ton siły docisku),
- urządzenia peryferyjne: taśmociąg, podajnik, suszarkę.

Instytucja certyfikująca udostępnia kandydatom informacje o specyfikacji urządzeń wykorzystywanych przy walidacji.

Część praktyczna weryfikacji efektów uczenia się polega na obsłudze wtryskarki w opisanym w efektach uczenia się zakresie podstawowym. W tym celu instytucja certyfikująca przygotowuje symulację procesu produkcji na odpowiednio wyposażonym stanowisku oraz zapewnia oprócz wtryskarki i urządzeń peryferyjnych dokumentację techniczną, materiały, surowce i narzędzia w standardzie produkcyjnym przetwórstwa tworzyw sztucznych dla procesu wtryskiwania. Część praktyczna weryfikacji musi odbywać się zgodnie z zasadami BHP i technologią wykonania danego wyrobu (produktu) z tworzywa sztucznego oraz zgodnie z etapami opisanymi w efektach uczenia się.

W przypadku zastosowania metody analizy dowodów i deklaracji, osoba przystępująca do walidacji przedstawia komisji walidacyjnej materiały (np. audiowizualne), które potwierdzają posiadanie przez kandydata efektów uczenia się zgodnie z wytycznymi, które są dostępne w Regulaminie walidacji na stronie internetowej instytucji certyfikującej.

W przypadku zdalnego prowadzenia walidacji komisja zatwierdza warunki przystąpienia do walidacji w oparciu o warunki techniczne. Warunki walidacji zdalnej, zarówno pod względem warsztatowym jak i organizacyjnym, powinny gwarantować możliwość weryfikacji współpracy z ustawiaczem w przygotowaniu maszyny oraz samodzielnej realizacji zadań prowadzenia produkcji przez kandydata, w szczególności możliwość stałej obserwacji kandydata z użyciem systemu teleinformatycznego. System teleinformatyczny oraz metody stosowane w walidacji muszą umożliwiać w szczególności identyfikację osoby, która przystępuje do walidacji, samodzielność jej pracy i zabezpieczenie przebiegu walidacji przed ingerencją osób trzecich, tj. zapewnić możliwość wiarygodnego sprawdzenia, czy osoba ubiegająca się o nadanie kwalifikacji wolnorynkowej osiągnęła wyodrębnioną część lub całość efektów uczenia się wymaganych dla tej kwalifikacji.

2. Etapy identyfikowania i dokumentowania efektów uczenia się

Nie określa się wymagań.

5. Warunki, jakie musi spełniać osoba przystępująca do walidacji

Nie dotyczy

6. Inne, poza pozytywnym wynikiem walidacji, warunki uzyskania kwalifikacji wolnorynkowej

Brak innych, poza pozytywnym wynikiem walidacji, warunków uzyskania kwalifikacji wolnorynkowej

7. Okres ważności certyfikatu potwierdzającego nadanie kwalifikacji wolnorynkowej

Bezterminowo

8. Termin dokonywania przeglądu kwalifikacji wolnorynkowej

Nie rzadziej niż raz na 10 lat