



Kompetenční profil praktického vyučování

Základní údaje profilu

Identifikace školy, se kterou probíhala konzultace profilu	Střední průmyslová škola strojnická a Střední odborná škola profesora Švejcara, Plzeň, Klatovská 109
Identifikace zaměstnavatele	Possehl Electronics Czech Republic s.r.o. IČ: 27997804
Zaměření	Vstřikování plastů při výrobě přesných hybridních systémů
Identifikace ŠVP	23-51-H/01 Strojní mechanik 23-45-L/01 Mechanik seřizovač
Druh praktického vyučování	Odborná praxe, odborný výcvik
Identifikace pracovní pozice a specializace	Seřizovač výrobních linek se vstřikolisy

Kompetence absolventa

Odborné kompetence

- Samostatně pracuje s technickou a výkresovou dokumentací, ovládá postupy a práci s technologickými listy.
- Prakticky aplikuje znalost principů vstřikování plastů – rozumí procesu, cyklu vstřikování, klíčovým parametrům i jednotlivým druhům plastů.
- Samostatně nastavuje, optimalizuje a doladuje vstřikovací lisy.
- Orientuje se v technologických parametrech (teplota, tlak, uzavírací síla, doba chlazení), dokáže je efektivně sledovat, vyhodnocovat a využívat pro řízení procesu.
- Využívá praktické zkušenosti s přípravou, výměnou, čištěním a údržbou forem.
- Prakticky využívá znalosti práce s periferiemi, jako jsou sušičky, dopravníky, temperační jednotky a manipulátory/roboty.
- Prakticky využívá znalosti práce se vstřikovacími nástroji – jejich funkce, konstrukce, typy nástrojů a jejich použití podle objemu výroby, výběru materiálu a složitosti konstrukce.
- Samostatně provádí testovací série a výrobu prvních kusů včetně jejich schvalování.
- Prakticky využívá základní znalosti materiálů – typy plastů, jejich vlastnosti a reakce v procesu a umí s nimi efektivně pracovat.
- Při řešení závad aktivně uplatňuje znalosti základů mechaniky, hydrauliky a pneumatiky.
- Samostatně provádí základní vizuální i rozměrovou kontrolu výlisků.
- Samostatně rozpoznává příčiny vad výlisků (např. spáleniny, propady, otřepy, nedostříky) a volí vhodná řešení pro jejich odstranění.
- Při měření volí a efektivně využívá vhodná měřidla, zejména posuvné měřítko, mikrometr, šablony a kalibry.
- Efektivně využívá digitální kompetence pro práci s podnikovým informačním systémem (ERP), výrobním informačním systémem (MES) a programy MS Office.
-
-



- Orientuje se v ovládnání řídicích systémů používaných vstříkovacích lisů, zejména značek Arburg, Engel, Krauss Maffei a dokáže se operativně zorientovat v dalších systémech dle potřeb společnosti.
- Aktivně dodržuje zásady BOZP a zásady bezpečné práce s lisy a formami.

Měkké kompetence

Osobnostní:

- Celoživotní vzdělávání: Aktivně vyhledává a přijímá informace o nových materiálech, technologiích a využívá je při práci se složitým vybavením, je ochotný učit se nové věci.
- Flexibilita: Přizpůsobuje své pracovní postupy novým situacím, výrobním prioritám či změnám jednotlivých směn.
- Zvládání stresu a zátěže: Zvládá krizové situace související zejména se vznikem závad, při odstávkách či tlaku na dodržení termínů.

Interpersonální:

- Kooperace: Spolupracuje na společných úkolech s kolegy na souvisejících pozicích, zejména s operátory, mistry, pracovníky údržby a kvality, provádí činnosti k dosažení stanovených cílů.
- Efektivní komunikace: Dokáže vysvětlit pracovní postupy a předat informace další směně.

Kognitivní:

- Analytické myšlení: Logicky hledá příčiny vzniklých vad, jejich vyhodnocení aplikuje při své práci.
- Orientace v informacích: Důsledně zaznamenává změny parametrů do technické dokumentace.

Výkonové

- Řešení problémů: Na základě odborných kompetencí a komunikace s kolegy a nadřízenými je schopen poznat a pochopit podstatu problému a navrhnout řešení pro optimalizaci procesů vedoucích k vyšší stabilitě a snížení zmetkovitosti.
- Výkonnost: Podává požadovaný výkon i přes překážky, dodržuje technologické postupy, pracuje pečlivě, samostatně, přijímá zpětnou vazbu a zlepšuje se.