

SUBPROJETO V
ASSESSORIA NA ELABORAÇÃO E IMPLEMENTAÇÃO DE
PLANSEQs – PLANSEQ NA CADEIA PRODUTIVA DO
PLÁSTICO (SP) E NO APL DE FRUTICULTURA (PE-BA)

Estudos/Pesquisas
(Outros produtos específicos de estudos/pesquisas)

Descrição das etapas previstas no projeto – Avaliação do PLANSEQ
do plástico

Convênio MTE/SPPE/CODEFAT – N°. 075/2005

2007

DIEESE
DEPARTAMENTO INTERSINDICAL DE
ESTATÍSTICA E ESTUDOS SOCIOECONÔMICOS



Ministério do
Trabalho e Emprego



Presidente da República

Luiz Inácio Lula da Silva

Ministro do Trabalho e Emprego

Carlos Lupi

Secretário Executivo - SE

André Peixoto Figueiredo Lima

Secretário de Políticas Públicas de Emprego - SPPE

Ezequiel Sousa do Nascimento

Secretário de Relações do Trabalho – SRT

Luiz Antonio de Medeiros Neto

© copyright 2007 – Ministério do Trabalho e Emprego
Secretaria de Políticas Públicas de Emprego – SPPE
Departamento de Qualificação – DEQ
Esplanada dos Ministérios, Bloco F, 3º andar, sala 300
CEP 70059-900 – Brasília – DF
Telefones: (0XX61) 3317-6239 / 3317-6004 – FAX: (0XX61) 3317-8217
E-mail: qualificacao@mte.gov.br

Obs.: os textos não refletem necessariamente a posição do Ministério do Trabalho e Emprego.

DIEESE

Departamento Intersindical de Estatística e Estudos Socioeconômicos

Rua Ministro Godói, 310 – Parque da Água Branca – São Paulo – SP – CEP 05001-900

Fone: (11) 3874 5366 – Fax: (11) 3874 5394

E-mail: en@dieese.org.br

<http://www.dieese.org.br>

Direção Nacional

João Vicente Silva Cayres – Presidente - SIND Metalúrgicos ABC

Carlos Eli Scopim – Vice-presidente - STI Metalúrgicas Mecânicas Osasco

Tadeu Moraes de Sousa – Secretário - STI Metalúrgicas São Paulo Mogi Região

Direção Técnica

Clemente Ganz Lúcio – Diretor Técnico

Ademir Figueiredo – Coordenador de Desenvolvimento e Estudos

Francisco José Couceiro de Oliveira – Coordenador de Pesquisas

Nelson de Chueri Karam – Coordenador de Relações Sindicais

Claudia Fragozo dos Santos – Coordenadora Administrativa e Financeira

Convênio MTE/SPPE/CODEFAT – Nº. 075/2005

Ficha Técnica - DIEESE

Coordenação

Clemente Ganz Lúcio – Responsável Institucional pelo Projeto
Sirlei Márcia de Oliveira – Coordenadora Executiva
Mônica Aparecida da Silva – Supervisora Administrativa Financeira
Maria Valéria Monteiro Leite – Coordenadora Subprojeto I
Lavínia Maria de Moura Ferreira - Coordenadora Subprojeto II
Joana Cabete Biava – Coordenadora Subprojeto III
Pedro dos Santos Bezerra Neto – Coordenador Subprojeto IV
Paulo Roberto Arantes do Valle – Coordenador Subprojeto V
Suzanna Sochaczewski – Coordenadora Subprojeto VI
Ana Cláudia Moreira Cardoso – Coordenadora Subprojeto VII

Apoio Administrativo

Gilza Gabriela de Oliveira
Juliana da Silva Matos Leal
Maria Lúcia Leal de Oliveira
Maria Neuma Brito
Maria Nilza Macedo
Marleze Azevedo Fraga Elisiario
Natali Machado Souza
Rosane Emília Rossini
Terrânea Maria Bispo

Entidade Executora

Departamento Intersindical de Estatística e Estudos Socioeconômicos - DIEESE

Consultores

Marlene Seica Shiroma Goldenstein
Solange de Souza Bastos
Sônia Maria Gonzaga de Oliveira

Financiamento

Fundo de Amparo ao Trabalhador - FAT
Departamento Intersindical de Estatística e Estudos Socioeconômicos - DIEESE

SUMÁRIO

Apresentação	06
Avaliação do PLANSEQ do plástico	08
1. A avaliação dos coordenadores do PLANSEQ junto às centrais sindicais	08
1.1. Formação de formadores	08
1.2. Qualificação dos trabalhadores	10
1.3. Municípios em que os cursos foram realizados	11
1.4. Metodologia e conteúdo dos cursos	12
1.5. Pré-requisitos	12
1.6. Financiamento do PLANSEQ	13
1.7. Organização dos cursos	14
2. Avaliação dos educadores	16
3. Avaliação dos educandos	18
4. Avaliação da coordenação do PLANSEQ junto à ABIPLAST/SINDIPLAST	20
Considerações finais	22
Anexos	24

APRESENTAÇÃO

Em 2005, a partir de convênio com o Ministério do Trabalho e Emprego – MTE, o Departamento Intersindical de Estatística e Estudos Socioeconômicos – DIEESE desenvolveu a *Metodologia de diagnóstico de mercado de trabalho com a participação dos atores sociais*. O objetivo desta Metodologia é reunir os diferentes atores sociais ligados a uma determinada cadeia produtiva, arranjo produtivo local ou setor econômico a fim de levantar os principais problemas que atingem o mercado de trabalho do espaço econômico em questão. O diagnóstico obtido a partir da aplicação da Metodologia pode subsidiar a ação governamental na implementação de políticas públicas ou a atuação dos próprios atores sociais.

O primeiro espaço econômico em que a Metodologia foi aplicada foi a cadeia produtiva do plástico no estado de São Paulo. O resultado indicou que o problema prioritário a ser enfrentado é a deficiência de qualificação social e profissional dos trabalhadores ligados à 3ª geração da cadeia produtiva, a indústria de transformação do plástico.

Desde 2000, a representação de trabalhadores do setor reivindica a realização de um projeto de qualificação voltado especificamente para o setor plástico no âmbito do Fórum de Competitividade da Cadeia Plástica, promovido pelo Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior – MDIC. A construção do diagnóstico reafirmou essa necessidade e, a partir de então, o Ministério do Trabalho e Emprego indicou a possibilidade de implementação de um Plano Setorial de Qualificação – PLANSEQ¹ para o setor plástico.

Dessa forma, a partir de 2006, iniciou-se o processo de elaboração do PLANSEQ do plástico. Assim como a construção do diagnóstico, a elaboração do PLANSEQ para o setor plástico realizou-se de forma negociada com a participação de representantes de trabalhadores e empresários do setor. O DIEESE teve participação nesse processo como mediador entre as partes e promovendo reuniões e oficinas em que o escopo do PLANSEQ foi sendo definido gradativamente.

No final de 2006 o Plano de Qualificação proposto por empresários e trabalhadores do setor foi aprovado pelo Ministério do Trabalho (versão final do Plano – ver Anexo 1) e o convênio

¹ “Os PLANSEQs são parte integrante do Plano Nacional de Qualificação – PNQ, sendo instrumento complementar aos Planos Territoriais de Qualificação – PLANTEQs, orientados ao atendimento transversal e concertado de demandas emergenciais, estruturantes ou setorializadas de qualificação, identificadas a partir de iniciativas governamentais, sindicais, empresariais ou sociais, cujo atendimento não tenha sido passível de antecipação pelo planejamento dos entes federativos ou municipalizados.” (Fonte: <http://www.mte.gov.br/pnq/planseq.pdf>)

assinado, tendo início a execução dos cursos. O Plano apresenta informações como: as justificativas para a demanda por qualificação para o setor; o número de trabalhadores a serem qualificados; o conteúdo e a carga horária dos cursos; os municípios em que serão realizados os cursos; e, os custos e as formas de financiamento do projeto. Este relatório traz também o registro da última atividade coordenada pelo DIEESE (ver Anexo 2) em que os representantes de trabalhadores e de empresários puderam encaminhar definições sobre a execução do PLANSEQ. Trata-se de definições sobre questões operacionais para execução dos cursos e que complementam as informações presentes no Plano entregue ao MTE.

As entidades de qualificação definidas como executoras do Plano foram a Data Brasil (ligada à Força Sindical) e a Escola Sindical (ligada à Central Única dos Trabalhadores - CUT), estando, cada uma, responsável por 50% do número total de vagas.

O presente relatório traz os resultados obtidos com a execução do PLANSEQ do plástico no que se refere a dados quantitativos (número de turmas executadas por região, número de trabalhadores qualificados, etc) e qualitativos (avaliação de educadores, educandos, trabalhadores e empresários sobre o curso).

Esse levantamento foi realizado a partir de entrevistas com os coordenadores responsáveis pelo Plano em cada uma das centrais sindicais envolvidas (Força Sindical e CUT), com representante da ABIPLAST/SINDIPLAST e trabalhadores que passaram pelo curso.

AVALIAÇÃO DO PLANSEQ DO PLÁSTICO

Conforme citado na apresentação deste relatório, a avaliação do PLANSEQ foi realizada a partir de informações oferecidas pelos coordenadores do Plano em cada uma das centrais sindicais, pela ABIPLAST/SINDIPLAST e pelos próprios trabalhadores. Os itens a seguir trazem as informações obtidas a partir de entrevistas realizadas com cada um desses grupos.

1. A avaliação dos coordenadores do PLANSEQ junto às centrais sindicais

A fim de obter informações sobre o PLANSEQ do plástico foi realizada uma reunião com os coordenadores do Plano em cada uma das centrais sindicais e com representantes da entidade executora Data Brasil. A reunião foi realizada em 10 de outubro de 2007 e contou com a participação de Julio Sacramento (Coordenador do PLANSEQ pela CNQ/CUT), Marcos Valério de Castro (Coordenador do PLANSEQ pela SNQ/Força Sindical), Ciomália Aparecida de Medeiros (Coordenadora de Qualificação da Data Brasil) e Vera Lúcia Almeida (SNQ).

A entrevista teve como referência o Plano de qualificação entregue ao MTE (Anexo 1) e o relatório da oficina coordenada pelo DIEESE em que foram definidos encaminhamentos para questões operacionais do Plano (Anexo 2). O objetivo principal foi questionar os participantes sobre o cumprimento do Plano conforme previsto em seu escopo e indicar os pontos positivos e as fragilidades do PLANSEQ do plástico. O relatório da entrevista foi dividido a partir dos temas tratados.

1.1. Formação de formadores

Diferentemente dos demais Planos Setoriais de Qualificação implementados pelo Governo Federal, o PLANSEQ do Plástico acrescentou a seu escopo a realização de uma etapa de formação de formadores. Essa etapa foi realizada com o objetivo de socializar entre os formadores a proposta geral do curso, incluindo questões metodológicas e operacionais.

Na avaliação dos responsáveis por cada uma das entidades executoras a formação de formadores foi fundamental para o bom andamento do Plano. Essa atividade, assim como previsto, teve 88 horas de duração, sendo 80 horas destinadas à formação dos educadores da área técnica e 8 horas à formação de educadores da área de humanas.

Essa atividade ocorreu em São Paulo, entre os dias 05 e 15 de fevereiro de 2007 e contou com participação de técnicos da Fundacentro. A seguir é apresentada a programação da atividade de formação de formadores.

Quadro 1 – Programação do curso de formação de formadores do PLANSEQ do plástico

Data	Temas tratados
05/02/07	<ul style="list-style-type: none"> • Histórico da Revolução Industrial no Brasil e a trajetória da Segurança e Saúde no Trabalho; • Convenção Coletiva de Segurança em Máquinas Injetoras de Plástico: história e benefícios.
06/02/07	<ul style="list-style-type: none"> • Visão sistêmica: fator de integração, segurança e competitividade; • Máquinas injetoras de plástico: terminologia técnica e normativa, modelos de riscos operacionais e no ambiente de trabalho;
07/02/07	<ul style="list-style-type: none"> • Equipamentos de proteção coletiva: atualização, variedades e eficiências; • Aplicação em segurança de máquinas; • Sistemas hidráulicos de segurança;
08, 09, 10, 11 e 12/02/07	<ul style="list-style-type: none"> • Metodologia para a aprendizagem de adultos;
13/02/07	<ul style="list-style-type: none"> • Metodologia e gerenciamento do Programa;
14/02/07	<ul style="list-style-type: none"> • Laboratório de planejamento;
15/02/07	<ul style="list-style-type: none"> • Seminário de avaliação individual e coletiva.

Um elemento que confirma a importância da realização da formação de formadores é a inexperiência dos educadores na formação de adultos. Grande parte do grupo de educadores foi composta por técnicos em plástico que atuam em empresas como gerentes, com pouca experiência como educadores. Dessa forma, foi fundamental promover um espaço de discussão sobre a complexidade presente na educação de adultos e aprimorar metodologicamente os cursos.

Outro tema relevante tratado durante a formação de formadores foi a segurança dos trabalhadores na indústria do plástico. Essa atenção especial deve-se ao fato de a representação de trabalhadores do setor ver no PLANSEQ uma possibilidade de tornar a Convenção Coletiva de Segurança em Máquinas Injetoras – válida somente no Estado de São Paulo – conhecida entre os trabalhadores do estado e disseminada para outras localidades.

O principal problema enfrentado pelos coordenadores do PLANSEQ no que se refere à Formação de Formadores foi a desistência de educadores que passaram pela capacitação, aproximando-se de 30% do total de educadores participantes da formação de formadores. A substituição dos formadores desistentes significou prejuízos à execução do Plano, mas não o seu comprometimento total. Os novos formadores receberam maior atenção no que diz respeito à orientação para cumprimento da proposta metodológica do curso e das questões operacionais.

De maneira geral, ressaltou-se a necessidade de, caso o PLANSEQ tenha continuidade, permanecer realizando a formação de formadores. Uma possibilidade indicada como capaz de gerar maior aproveitamento da formação é dedicar tempo maior a discussão de questões operacionais, como o preenchimento de documentos burocráticos necessários para o andamento do curso.

Outra possibilidade de apoio ao trabalho dos formadores é a realização de encontros entre os mesmos durante a execução do Plano. Essa alternativa foi utilizada pela entidade Data Brasil e proporcionou um bom resultado na medida em que os formadores puderam esclarecer dúvidas que surgiram durante o percurso formativo e levantar novas formas de abordagem diante das dificuldades enfrentadas.

1.2. Qualificação dos trabalhadores

A meta estabelecida no Plano de Qualificação previa a capacitação de 4.480 trabalhadores, sendo que 50% desse total seria de responsabilidade da Escola Sindical, ligada à CUT e 50% de responsabilidade da entidade Data Brasil, ligada à Força Sindical.

No período de realização da reunião de avaliação objeto desse relatório, havia sido executadas as etapas 1 e 2 do PLANSEQ (restando dois meses para conclusão) e qualificados, aproximadamente, 3 mil trabalhadores. A fim de alcançar a meta prevista de apenas 10% de evasão, as entidades têm organizado turmas com um número superior aos 35 alunos previstos ou a criação de turmas extras.

1.3. Municípios em que os cursos foram realizados

Os municípios em que ocorreram os cursos sofreram alterações em relação ao previsto no Plano. O Quadro 2 apresenta a relação de municípios em que havia previsão de realização dos cursos e aqueles em que efetivamente eles ocorreram, para cada uma das entidades executoras.

QUADRO 2 – Municípios em que estava prevista a realização dos cursos e aqueles em que efetivamente foram realizados

Data Brasil/Força Sindical	
Municípios previstos no Plano	Municípios em que os cursos foram realizados
Guarulhos/SP	Guarulhos/SP
Jundiaí/SP	Jundiaí/SP
Rio Claro/SP	Rio Claro/SP
Sorocaba/SP	Sorocaba/SP
São Carlos/SP	São Carlos/SP
Bauru/SP	Jaguariúna/SP
Jaguariúna/SP	Marília/SP
Marília/SP	Curitiba/PR
Curitiba/PR	Cosmópolis/SP
	Iperó/SP
	Iracemápolis/SP
	Mairiporã/SP
Escola Sindical/CUT	
São Paulo/SP	São Paulo/SP
ABC/SP (São Bernardo do Campo, Diadema, Mauá e Santo André)	ABC/SP (São Bernardo do Campo, Diadema, Mauá e Santo André)
Osasco/SP	Lauro de Freitas/BA
Campinas/SP	Camaçari/BA
Lauro de Freitas/BA	Feira de Santana/BA
Camaçari/BA	Montenegro/RS
Feira de Santana/BA	Gravataí/RS
Montenegro/RS	Taboão da Serra/SP
Gravataí/RS	

Nos municípios em que não ocorreram os cursos conforme previsto no Plano as justificativas são ausência de acordo entre o sindicato de trabalhadores e as empresas ou a ausência de participação dos sindicatos de trabalhadores locais na organização dos cursos. O formato como o PLANSEQ foi concebido exige um processo participativo que inclua a adesão de sindicatos de trabalhadores e empresas para sua execução, caso contrário a qualificação dos trabalhadores torna-se inviável.

Devido a não realização do curso em alguns municípios, verificou-se a demanda em outras localidades que puderam ser atendidas.

1.4. Metodologia e conteúdo dos cursos

O PLANSEQ do plástico ofereceu dois cursos: básico e avançado de operação em máquinas injetoras. O primeiro deles, o curso básico, foi voltado para trabalhadores desempregados e que não possuíam experiência no setor, enquanto que o curso avançado foi destinado a trabalhadores já empregos no setor.

Na avaliação dos coordenadores de cada uma das centrais sindicais a continuidade do PLANSEQ exigiria maiores esforços no sentido de promover aulas práticas em que os educandos pudessem ter contato com as máquinas injetoras. Essas aulas práticas só podem ser realizadas através de parcerias. É necessário que empresas, escolas técnicas ou empresas fabricantes dos equipamentos compreendam a importância do programa de qualificação e possam atuar como parceiras, disponibilizando espaço e equipamentos para que a proposta se concretize.

De qualquer forma, em alguns locais esse contato dos educandos com o maquinário foi possível através do esforço de alguns educadores e de algumas empresas que disponibilizaram seus equipamentos para visitas técnicas. Outra iniciativa foi a visita dos educandos à Feira Internacional da Indústria do Plástico realizada em São Paulo entre os dias 7 e 11 de maio.

Outro problema enfrentado, nesse caso tanto para o curso básico quanto para o avançado, foi a dificuldade dos trabalhadores com o material didático oferecido. Os educadores relataram que o conteúdo de química e física presente nesse material era de difícil entendimento por parte dos educandos. O pré-requisito de ensino fundamental completo para os candidatos ao curso pode ser a justificativa para a dificuldade de entendimento. Entretanto, a alternativa para este problema deve ser a adaptação do material didático ou o oferecimento de material de apoio e não a alteração do pré-requisito para aceitação dos trabalhadores no curso. A escolaridade de grande parte dos trabalhadores do setor e daqueles que tem interesse em ingressar é de ensino fundamental. Portanto, o plano de qualificação deve se adequar a essa realidade.

1.5. Pré-requisitos

O Plano de Qualificação estabeleceu alguns pré-requisitos para inscrição de trabalhadores ou definição das empresas que poderiam solicitar a participação de seus funcionários no curso.

O principal pré-requisito para empresas foi atender, preferencialmente, aquelas com até 100 funcionários. Esse pré-requisito não pode ser cumprido conforme o esperado pelos

coordenadores, pois essas empresas, em grande parte dos casos, não concordavam com a proposta do curso ou alegavam não poder arcar com o pagamento das despesas de deslocamento dos trabalhadores.

No que se refere às exigências para o ingresso dos trabalhadores – mínimo de 18 anos, ensino fundamental completo e, para aqueles matriculados no curso avançado, experiência na operação de máquinas injetoras – foram cumpridas de maneira satisfatória e se revelaram necessárias para o bom andamento dos cursos.

1.6. Financiamento do PLANSEQ

Assim como os demais planos de qualificação oferecidos pelo atual Governo Federal, o PLANSEQ do plástico também exigiu contrapartida financeira dos parceiros – sindicatos de trabalhadores e sindicato empresarial/empresas. A contrapartida de responsabilidade dos empresários foi estabelecida em R\$ 200 mil e correspondia ao pagamento de vale-transporte ou o oferecimento de condições favoráveis para o deslocamento dos trabalhadores até o local do curso. Entretanto, o pagamento da contrapartida pelos empresários não atingiu os valores propostos e se constituiu no maior problema para o andamento do Plano.

Um dos principais motivos que ocasionaram este problema, segundo os coordenadores do PLANSEQ pelas centrais sindicais, foi a não aprovação dos empresários em relação ao que a entidade empresarial ABIPLAST/SINDIPLAST negociou como contrapartida. Além disso, os coordenadores indicaram que algumas empresas não concordam com o pagamento da contrapartida, pois não possuem total controle sobre os trabalhadores que participam dos cursos, ou seja, não aceitam arcar com as despesas de trabalhadores que não foram indicados pela empresa. Outro fator que pode ter contribuído para a não adesão dos empresários ao programa é a forte participação/coordenação dos sindicatos de trabalhadores no processo. Grande parte dos pequenos empresários vê essa participação como arriscada, acreditando que os trabalhadores podem passar a fazer reivindicações após a qualificação.

A fim de receber os valores acordados algumas iniciativas foram realizadas. A primeira delas foi o envio de uma carta assinada pela ABIPLAST e pelos sindicatos de trabalhadores a cada uma das empresas que possuía trabalhadores inscritos no PLANSEQ com informações gerais sobre o Plano de qualificação e com a solicitação do pagamento. Além dessa iniciativa, foi montada uma

central telefônica que entrava em contato com cada uma das empresas para confirmar o recebimento da carta e questionar se o pagamento ocorreria.

O resultado desse processo não foi significativo. Apenas a entidade executora ligada à CUT recebeu uma quantia (aproximadamente R\$ 4 mil), pois as empresas que efetuaram o pagamento correspondiam à sua base de atuação.

A segunda iniciativa foi o envio de boleto bancário às empresas pela ABIPLAST/SINDIPLAST, sendo que, novamente, o impacto não foi significativo e as entidades empresariais e de trabalhadores continuam solicitando o pagamento às empresas.

Em caso de continuidade do PLANSEQ há necessidade de garantir esses valores anteriormente ao início dos cursos. Logo, as centrais sindicais exigem a inclusão de cláusula na negociação coletiva da categoria para criação de fundo que financie despesas com qualificação profissional.

O não cumprimento da contrapartida por parte dos empresários foi o principal tema discutido durante reunião de avaliação do Plano realizada em 24/08/07. Nesta reunião estiveram presentes técnicos do DIEESE, os coordenadores do Plano em cada uma das centrais sindicais, o representante do SINDIPLAST responsável pelo Plano e a Coordenadora Geral de Qualificação (CGQUA) do Departamento de Qualificação do MTE.

Uma sugestão colocada como possível para o enfretamento deste mesmo problema, caso o PLANSEQ do plástico tenha continuidade, é a participação mais efetiva do poder público local. As prefeituras dos municípios do interior têm demonstrado grande interesse no programa e sinalizado algumas possibilidades de contribuição. Por outro lado, o governo estadual também pode ser demandado a contribuir.

1.7. Organização dos cursos

Durante o período de planejamento do PLANSEQ foram realizadas reuniões e oficinas em que participaram dirigentes dos sindicatos de municípios em que ocorreriam os cursos e que ficariam responsáveis pelo Plano nessa localidade. A definição das responsabilidades dos sindicatos no processo e os esclarecimentos sobre os propósitos do Plano foram realizados nestas atividades. Porém, em diversas localidades o dirigente responsável pelo PLANSEQ foi alterado. Essa alteração no decorrer do processo significou retrocessos no andamento dos cursos, dado que os

dirigentes que assumiam a responsabilidade pelo Plano não estavam devidamente informados sobre os propósitos e necessidades dos cursos.

Em nova oportunidade de execução do PLANSEQ do plástico recomenda-se atenção especial à definição do dirigente responsável.

2. Avaliação dos educadores

Os educadores do PLANSEQ do plástico entrevistados para este processo de avaliação apontaram a iniciativa de qualificação dos trabalhadores da indústria de transformação do plástico como de extrema relevância.

Nos últimos anos o setor plástico passa por um processo de crescimento contínuo e, cada vez mais, são oferecidos novos postos de trabalho para os quais os trabalhadores devem estar preparados. Além disso, grande parte dos trabalhadores que já atua no setor plástico não teve a oportunidade de passar por um processo de capacitação adequado para o desempenho da função, deixando-os vulneráveis a riscos de acidentes no local de trabalho. De maneira geral, o curso foi considerado uma possibilidade de promover o desenvolvimento pessoal e profissional dos trabalhadores.

Os educadores puderam verificar que o conhecimento dos trabalhadores que já atuam no setor plástico se restringe à operação da máquina. Através do PLANSEQ foi possível abordar o processo produtivo como um todo, oferecendo conhecimento sobre matérias-primas utilizadas, o maquinário, o processo de transformação, etc.

As críticas dos educadores se concentraram em três pontos: falta de maquinário para realização de aulas práticas; o material didático oferecido aos trabalhadores; e, o valor pago (hora/aula) aos educadores.

A falta de maquinário para realização de aulas práticas se mostrou um problema na medida em que não permite a visualização do processo produtivo e das diferentes peças do maquinário abordados no curso. A impossibilidade de visualizar o processo de produção, a regulagem do equipamento e possíveis falhas representou uma deficiência no processo de aprendizagem. Na tentativa de superar este problema foram realizadas visitas técnicas a empresas, porém, o ideal, neste caso, seria a possibilidade de visualizar o maquinário com maior frequência durante o curso.

No que se refere ao material didático, foi indicada a necessidade de atualização e de maior objetividade na abordagem dos temas. O conteúdo do material, quando se refere ao maquinário utilizado na indústria plástica, deve ser atualizado a fim de proporcionar conhecimento sobre as novas máquinas utilizadas no setor de injeção de materiais plásticos. Quanto à objetividade do material didático, foi apontado um grau de complexidade muito elevado das informações disponíveis nas apostilas, tornando-a incompatível com a proposta do curso e com o perfil dos

trabalhadores participantes. Grande parte dos educandos não concluiu o ensino médio, assim como grande parte dos trabalhadores da indústria plástica, e, portanto, enfrenta dificuldades para entendimento do material. Além disso, a apostila contém muitas informações desnecessárias para o curso.

O último ponto alvo de crítica por parte dos educadores, o valor oferecido aos educadores, a indicação é que o oferecimento de valor maior pode atrair bons profissionais e qualificar ainda mais o PLANSEQ.

3. Avaliação dos educandos

As entrevistas realizadas com educandos do PLANSEQ abordaram aspectos sobre a metodologia e conteúdo do curso, avaliação dos educadores e infra-estrutura oferecida para realização das aulas.

No que se refere ao conteúdo do curso, todos os educandos consultados apontaram a importância dos temas abordados para o desempenho do trabalho no setor. Os educandos ressaltaram que o conhecimento obtido no local de trabalho sobre a atividade desempenhada é restrito, ou seja, refere-se exclusivamente à operação do maquinário. Esse conhecimento restrito os impede de refletir sobre possíveis problemas que possam ocorrer durante o processo produtivo e cria dependência em relação a encarregados e gerentes.

Através do curso de qualificação criou-se a possibilidade de conhecer o processo produtivo como um todo, além de obter informações importantes sobre a matéria-prima utilizada no setor plástico. Dessa forma, surge a possibilidade de dialogar com encarregados sobre as causas de problemas que ocorrem durante o processo produtivo, valorizando o trabalho dos operadores de máquinas.

Além da satisfação em relação ao conteúdo da parte técnica do curso (conhecimentos específicos), os educandos também demonstraram satisfação quanto às aulas da parte de conhecimentos gerais. As aulas de redação, interpretação de textos e comunicação foram elogiadas e indicadas como parte importante do curso.

Os educadores também foram muito elogiados pelos alunos. Os educadores, tanto os educadores responsáveis por ministrar a parte de conhecimentos específicos quanto aqueles responsáveis pela parte de conhecimentos gerais, foram indicados como responsáveis pelo bom aproveitamento do curso, visto que possuíam conhecimentos profundos sobre os temas abordados e utilizavam linguagem acessível para compreensão.

A carga horária total do curso (200 horas, sendo 160 horas de conhecimentos específicos e 40 horas de conhecimentos gerais) foi avaliada por parte dos educandos como ideal para o aprendizado. Entretanto, alguns deles indicaram que se a carga horária total do curso fosse ampliada seria possível abordar outros temas relacionados ao setor plástico, como os processos e maquinários dos segmentos de extrusão e sopro.

A carga horária diária foi avaliada, de maneira geral, como ideal, possibilitando conciliar a participação no curso com o horário de trabalho.

A linguagem utilizada no material didático oferecido foi considerada de difícil entendimento. Para que fosse mais bem aproveitado em outras oportunidades o material necessitaria de adaptações aos propósitos do PLANSEQ, como um curso de curta duração e o atendimento de trabalhadores com ensino médio incompleto.

Quanto à organização e infra-estrutura oferecida para realização das aulas, não houve reclamações por parte dos educandos. A divulgação do PLANSEQ e comunicados sobre inscrição e início dos cursos realizados pelos sindicatos de trabalhadores não apresentou problemas, bem como os locais disponibilizados para salas de aula. Entretanto, foi indicado que, para melhor aproveitamento do curso poderiam ser oferecidos aparelhos como DVD, data-show ou retro projetor.

Apesar dos problemas para recebimento de contrapartida para deslocamento dos educandos apontada pela coordenação do PLANSEQ, os alunos não indicaram o não oferecimento de recursos para deslocamento como um problema.

O PLANSEQ também representou uma oportunidade para os trabalhadores conhecerem o sindicato de sua categoria. Parte significativa dos educandos não tinha conhecimento sobre as atividades desenvolvidas pelo sindicato e, a partir de então, se aproximaram da organização.

A avaliação geral dos educandos sobre o PLANSEQ foi muito boa. Todos eles indicaram se tratar de uma oportunidade única de obter qualificação profissional gratuitamente e com cursos satisfatórios. Segundo os educandos, o curso superou as expectativas e deve ser mantido para que outros trabalhadores possam participar, além de solicitarem uma continuidade para o curso realizado.

4. Avaliação da coordenação do PLANSEQ junto à ABIPLAST/SINDIPLAST

As entidades empresariais envolvidas na elaboração e execução do PLANSEQ do plástico foram a Associação Brasileira da Indústria do Plástico – ABIPLAST e o Sindicato da Indústria de Material Plástico do Estado de São Paulo – SINDIPLAST. Essas entidades participaram ativamente das negociações que resultaram no escopo final do projeto, bem como das negociações junto ao Ministério do Trabalho e Emprego para aprovação do Plano.

Após a aprovação do Plano pelo Ministério, a ABIPLAST e o SINDIPLAST ficaram responsáveis pela divulgação junto às empresas e pela interlocução com as mesmas durante a execução do projeto.

A partir dessa experiência, a representação empresarial avaliou, de maneira geral, o PLANSEQ como uma experiência positiva. Entretanto, as entidades empresariais indicaram alguns problemas operacionais que ocorreram ao longo do projeto e que poderão ser revistos, caso o PLANSEQ tenha continuidade.

A representação empresarial indicou a dificuldade de envolvimento dos empresários como um entrave para o bom andamento do projeto. Na avaliação desse grupo, essa dificuldade ocorreu por dois motivos distintos. O primeiro deles diz respeito ao momento em que o Plano teve início, pois as empresas estavam em um período de produção em níveis elevados, o que acabou reduzindo a atenção das mesmas em relação ao Plano. Outro motivo que pode ter ocasionado o desinteresse das empresas pelo projeto refere-se ao público atendido pelo Plano, dado que parte dos trabalhadores que realizou o curso não desempenhava a função de operadores de prensas injetoras. A reivindicação, nesse caso, foi de que as empresas participassem mais ativamente da indicação dos trabalhadores que participariam do curso de qualificação. Apesar desses problemas, o interesse das empresas foi aumentando ao longo do projeto, principalmente daquelas localizadas no interior do estado de São Paulo.

Outro entrave identificado é a resistência de algumas empresas a projetos de qualificação que tenham a participação de sindicatos de trabalhadores. Apesar de serem minoria, algumas empresas ainda observam as iniciativas bipartites com receio, mas este problema pôde ser amenizado com o trabalho que a ABIPLAST desenvolveu junto a essas empresas.

A grande dificuldade do projeto, do ponto de vista das entidades empresariais, foi o pagamento da contrapartida pelas empresas. Segundo a ABIPLAST/SINDIPLAST, a resistência das empresas em contribuir financeiramente para a execução do projeto ocorre por se tratar da

primeira experiência de qualificação nesses moldes e, novamente, pela não participação da empresa na escolha dos trabalhadores que participariam dos cursos. Acredita-se que, caso o projeto tenha continuidade, o pagamento de contrapartidas pelas empresas será facilitado.

Apesar dos problemas apontados, e conforme citado anteriormente, a experiência foi avaliada como positiva pela representação empresarial. Trata-se de uma iniciativa pioneira, em que empresários, trabalhadores e governo puderam debater e alcançar uma proposta de qualificação que contemple os diferentes interesses e que pode servir de referência para iniciativas em outros setores.

Uma sugestão apontada para a continuidade do projeto é a possibilidade de focar a qualificação de trabalhadores desempregados que ainda não possuem experiência no setor plástico, gerando a possibilidade de serem contratados por indústrias de transformação de material plástico.

CONSIDERAÇÕES FINAIS

De maneira geral, o PLANSEQ do plástico foi bem avaliado por todos os envolvidos. A possibilidade de proporcionar desenvolvimento pessoal e profissional aos trabalhadores do setor através da realização de cursos gratuitos foi elogiada e recebe apoio para a continuidade.

Dentre os itens que merecem destaque nesta avaliação estão: a formação de formadores; a disponibilidade de maquinário para aulas práticas; o conteúdo dos cursos; e, o comprometimento de diferentes atores sociais para execução dos cursos.

No que se refere à formação de formadores, foi notada a importância da mesma para atingir os objetivos do PLANSEQ. Os educadores devem estar cientes do diferencial presente na proposta do curso, ou seja, atingir trabalhadores que possuem níveis de escolaridade e idade diferenciados, contrário ao perfil observado em cursos particulares, e apropriar-se de metodologia de ensino que atenda as necessidades desse público durante o processo de aprendizagem. Além disso, a formação de formadores permite divulgar os aspectos burocráticos que devem ser atendidos para o bom andamento do programa.

A disponibilidade de maquinário durante a execução dos cursos para que os trabalhadores possam observar e acompanhar com maior facilidade os temas abordados é um item que necessita ser verificado em caso de continuidade do PLANSEQ. Tanto educadores quanto educandos indicaram que o contato com o maquinário proporcionaria maior aproveitamento do curso, principalmente para aqueles que não possuem experiência no setor plástico. A obtenção de maquinário pode ocorrer através de parcerias com empresas do setor plástico, fabricantes do maquinário e escolas técnicas.

Outro item que deve ser repensado, caso haja continuidade do PLANSEQ do plástico, é o material didático oferecido aos educandos. Conforme citado ao longo do relatório, o material didático foi avaliado como inadequado para a proposta do curso, ou seja, um curso de curta duração e com participantes de diferentes níveis de escolaridade e idade. Grande parte dos educandos afirma ter tido dificuldade para compreender a linguagem utilizada nas apostilas e o conteúdo foi considerado extenso e desatualizado.

O conteúdo dos cursos (temas abordados), de maneira geral, foi considerado adequado e satisfatório para educadores e educandos. Os educandos demonstraram grande interesse pelas aulas referentes à parte de conhecimentos gerais do curso, avaliando como de grande importância durante o processo de formação.

A participação dos diferentes atores sociais durante a elaboração e execução do PLANSEQ pode ser considerada a questão mais relevante para o sucesso da proposta de qualificação de trabalhadores. A co-responsabilidade de sindicatos de trabalhadores, empresas e suas respectivas representações e do poder público nos níveis federal, estadual e municipal garante compromisso com a qualidade dos cursos oferecidos, proporcionando crescimento da indústria e melhores condições de vida e de trabalho.

ANEXOS

**ANEXO 1 – PLANO SETORIAL DE QUALIFICAÇÃO PARA SETOR DE
TRANSFORMAÇÃO DE MATERIAIS PLÁSTICOS**

PROJETO DE PLANO SETORIAL DE QUALIFICAÇÃO SETOR DE TRANSFORMAÇÃO DE MATERIAIS PLÁSTICOS

I. Caracterização

1. Modalidade de demanda por qualificação social e profissional:
Demanda Setorial

2. Descrição da demanda/situação:

Este PlanSeQ é destinado ao atendimento dos trabalhadores do setor de transformação de materiais plásticos. A proposta está dividida em duas partes integrantes entre si: a primeira voltada à preparação dos educadores e a segunda direcionada à qualificação de trabalhadores na área de operação em máquinas injetoras, preparando-os tanto para o ingresso quanto para a permanência na indústria de transformação de materiais plásticos.

A primeira parte tem como meta qualificar metodologicamente 60 educadores da seguinte forma:

1) Qualificação Metodológica dos Educadores

A qualificação dos educadores que irão ministrar as aulas para o PlanSeQ do setor de Transformação de Materiais Plástico será dividida da seguinte maneira:

- a) 40 educadores que já têm formação específica na área de transformação de materiais plásticos (operadores ou técnicos em plásticos).
 - 20 horas/aula – Atualização Metodológica (Formação de Formadores) - ministradas pela Escola SENAI.
 - 52 horas/aula - Segurança em Máquinas Injetoras (Formação de Formadores) - ministradas pela FUNDACENTRO.
 - 8 horas/aula - Metodologia do Programa (Formação de Formadores) - ministradas pelas Centrais Sindicais e Abiplast.
- b) 20 educadores com formação nas áreas de Humanas e Sociais
 - 8 horas/aula - Metodologia do Programa (Formação de Formadores) - ministradas pelas Centrais Sindicais e Sindiplast/Abiplast.

2) Qualificação Profissional dos Trabalhadores

A segunda parte da proposta tem como meta a qualificação de 4.480 trabalhadores na área de injeção de materiais plásticos. De acordo com o artigo 8 da resolução 333/05, pretende-se atingir as seguintes populações prioritárias:

- 490 trabalhadores/as sem ocupação cadastrados/as no Sistema SINE e/ou beneficiários/as das demais políticas públicas de trabalho e renda, particularmente: ações de primeiro emprego, seguro-desemprego, intermediação de mão-de-obra; microcrédito e ações de economia solidária;
- 3.780 trabalhadores/as em empresas afetadas por processos de modernização tecnológica, privatização, redefinições de política econômica e outras formas de reestruturação produtiva;
- 210 trabalhadores/as em empresas organizadas em Arranjos Produtivos Locais – APL.

Os cursos serão desenvolvidos com uma carga horária de 200 horas distribuídas da seguinte forma:

- 160 horas – conhecimentos específicos
- 40 horas – conhecimentos gerais

A população prioritária será distribuída nos cursos da seguinte forma:

- Curso de Moldagem por Injeção (operação em máquinas injetoras - básico) – trabalhadores sem ocupação (desempregados).
- Curso de Qualidade em Materiais Plásticos (operação em máquinas injetoras - avançado) – trabalhadores de empresas em processo de reestruturação produtiva e os de empresas organizadas em arranjos produtivos locais (APL).

As ações serão desenvolvidas nas seguintes localidades:

- Estado de São Paulo
 - Município de São Paulo
 - Guarulhos e região
 - Região do Grande ABC
 - Osasco e região
 - Campinas e região
 - Jundiaí e região

- Rio Claro e região
- Sorocaba e região
- São Carlos e região
- Bauru e região
- Jaguariúna e região
- Marília e região
- Estado da Bahia
 - Lauro de Freitas
 - Camaçari
 - Feira de Santana
- Estado do Paraná
 - Curitiba
- Estado do Rio Grande do Sul
 - Montenegro
 - Gravataí

Este PlanSeQ teve sua origem nas discussões do Fórum de Competitividade da Cadeia Plástica, que é coordenado pelo Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior (MDIC) e gerenciado pela Secretaria do Desenvolvimento da Produção (SDP). O Fórum tem como principal objetivo o desenvolvimento de ações estratégicas para aumentar a capacidade competitiva do setor de transformação de materiais plásticos brasileiro por meio da interação entre empresários, trabalhadores e governo, na busca de soluções para os problemas que ocorrem em toda a cadeia produtiva.

Diagnóstico realizado em 2000 apontou aumento do consumo interno de resinas termoplásticas de 4,4 milhões de toneladas (eram 3,4 milhões de toneladas em 1999, com projeção de 7,7 milhões de toneladas em 2008), diminuição das importações em torno de US\$ 500 milhões (de US\$ 1 bilhão em 1999 para US\$ 500 milhões em 2008) e aumento das exportações na ordem de US\$ 600 milhões (de US\$ 400 milhões em 1999 para US\$ 1 bilhão em 2008).

As projeções apontavam ainda para a necessidade da realização de investimentos de modernização na ordem de US\$ 17,7 bilhões de 2000 até 2008, sendo US\$ 9,2 bilhões destinados à indústria de transformação e US\$ 8,2 bilhões à indústria de resinas termoplásticas e suas

matérias-primas; diminuição e até mesmo a eliminação da ociosidade do setor de máquinas de pequenos e médio porte e aumento da capacidade instalada para a produção de máquinas de grande porte; aumento da produção de moldes, melhorando a qualidade, passando de 2.800 para cerca de 5.600 unidades/anos; diminuição de cerca de 25% das importações para atender às necessidades futuras.

Todas essas análises da cadeia produtiva do plástico apontam para um aumento dos índices de produtividade de processamento de resinas, de 18 toneladas por empregado, em 1999, para 31,5 toneladas por empregado, em 2008. Também se projeta um aumento do processamento de resinas por máquina, passando de 68 toneladas em 1999 para 148 toneladas por máquina, em 2008, isto possibilitará um crescimento no faturamento por máquina, que em 1999 era de US\$ 177 mil, para US\$ 350 mil, em 2008.

Com relação à geração de postos de trabalho diretos, as análises mostram que as ações visando ao aumento da competitividade da cadeia produtiva plástica criarão mais empregos na 3ª geração, ou seja, no setor de transformação de materiais plásticos. Em função de ser o setor petroquímico intensivo em capital, estima-se que juntas, 1ª e 2ª gerações possam criar 6.000 novos postos de trabalho diretos até 2008.

Na 3ª geração, cujo setor de transformação de materiais plásticos apresenta-se como intensivo em mão-de-obra, a estimativa inicial de criação de 60.000 empregos no período de 1999-2008 já foi superada. Os dados apresentados pelo MDIC no Fórum de Competitividade indicam que foram criados 77.529 novos empregos diretos. Entretanto, devido à urgência nas contratações, a qualificação da mão-de-obra já empregada foi aquém do perfil profissional necessário. A modernização dos equipamentos no processo de transformação do plástico acaba obrigando o trabalhador a ter outros conhecimentos.

Levando-se em consideração aos dados dos diagnósticos apresentados no Fórum da Competitividade da Cadeia Produtiva da Indústria de Transformação de Materiais Plásticos, a expectativa inicial aponta para a geração de cerca de 10.000 postos de trabalho diretos por ano. Isto mostra a necessidade de suprir essa expectativa de crescimento do setor por meio de um plano que possibilite a qualificação tanto dos trabalhadores já contratados com baixa escolaridade e formação profissional, quanto dos desempregados que buscam entrar ou retornar a esse mercado de trabalho.

No que diz respeito à geração de postos de trabalho indiretos, os diagnósticos apontaram também um crescimento no setor industrial, sobretudo, no setor de bens de capital (máquinas e

moldes) e também em setores de outras cadeias produtivas, tais como autopeças, utilidades domésticas, construção civil e de alimentos em função de uma forte demanda do setor de embalagens plásticas, com grande reflexo nos setores de comércio e de serviços, com uma estimativa total de geração de cerca de 12.000 novos empregos indiretos.

3. Entidade/s demandante/s:

As entidades demandantes do PlanSeQ do Setor de Transformação de Materiais Plásticos são:

- Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior (MDIC) - Fórum de Competitividade da Cadeia Plástica
- Secretaria Nacional dos Químicos (SNQ) – Central Força Sindical - FS
- Confederação Nacional dos Químicos (CNQ) – Central Única dos Trabalhadores - CUT
- Sindicato das Indústrias Plásticas do Estado de São Paulo – SINDIPLAST / Associação Brasileira da Indústria Plástica – ABIPLAST

II. Matriz de Qualificação Social e Profissional (metas)

Ocupação	Código CBO	Demanda			Total
		Empregos diretos	Empregos indiretos	Demanda social	
Operador de máquinas injetoras	8117-70	77.529	12.000	89.529	89.529
Total		77.529	12.000	89.529	89.529

III. Matriz de Intermediação de Mão-de-Obra (metas)

Ocupação	Código CBO	Agentes de intermediação						Total
		Sine			Outros			
		Vagas	Encaminhados	Colocados	Vagas	Encaminhados	Colocados	
Operador de máquinas injetoras (Básico)	8117-70				490	490	343	490
Operador de máquinas injetoras (Avançado)	8117-70				3.990		3.990	3.990
Total					4.480	490	4.333	4.480

Obs: Todos os educandos sem ocupação serão encaminhados aos agentes do SINE que receberão também informações sobre o processo de qualificação dos alunos. No entanto, será utilizada como estratégia principal uma intermediação complementar envolvendo todas as entidades demandantes do PlanSeQ. Todas as empresas do setor de injeção de materiais plásticos receberão cartas informativas do programa de qualificação profissional assinadas pelos representantes empresariais e dos trabalhadores. Todos os certificados de conclusão de curso serão assinados pelas entidades que ministraram as aulas juntamente com a representação dos trabalhadores e dos empresários. Além disso, será montado um banco de dados com informações curriculares dos educandos na ABIPLAST e nas Centrais Sindicais que serão disponibilizados às empresas do setor. O objetivo principal destas ações será o de conquistar um reconhecimento dos cursos, aumentando desta forma as possibilidades de permanência dos empregados e de emprego para os desempregados que passaram pelo programa.

IV. Matriz de Custos da Qualificação

a) Custo Total: memória de cálculo

Rubricas	Custo (R\$)	Participação (%)	TOTAL (R\$)
Docentes	R\$ 332.800,00	16,6%	R\$ 332.800,00
Alimentação	R\$ 376.320,00	18,8%	R\$ 376.320,00
Vale-transporte	R\$ 358.400,00	17,9%	R\$ 358.400,00
Material de consumo	R\$ 76.800,00	3,8%	R\$ 76.800,00
Material didático	R\$ 179.200,00	9,0%	R\$ 179.200,00
Outras (especificar)			
Coordenador técnico	R\$ 59.859,20	3,0%	R\$ 59.859,20
Coordenador pedagógico	R\$ 59.859,20	3,0%	R\$ 59.859,20
Outros profissionais	R\$ 184.192,00	8,8%	R\$ 184.192,00
Divulgação / certificação	R\$ 83.200,00	4,1%	R\$ 83.200,00
Encargos sociais	R\$ 127.342,08	6,3%	R\$ 127.342,08
Seguro de vida	R\$ 6.720,00	0,9%	R\$ 6.720,00
Manutenção	R\$ 57.600,00	2,9%	R\$ 57.600,00
Formação de formadores	R\$ 97.707,52	4,9%	R\$ 97.707,52
TOTAL	R\$ 2.000.000,00	100%	R\$ 2.000.000,00

b) Custo Médio Aluno/Hora/Aula: memória de cálculo

$$Z = R\$ / (X \cdot Y)$$

Sendo:

Z = custo médio aluno/hora/aula

R\$ = custo total da qualificação

X = número de qualificando/as

Y = carga horária

c) Estratégias Complementares

As ações propostas neste Plano Setorial de Qualificação - PlanSeQ do setor de transformação de materiais plásticos visam a contribuir com a proposta de melhorar a competitividade do setor de transformação de materiais plásticos e desta forma se articulam com os objetivos de buscar o desenvolvimento econômico do setor propostos no Fórum da Competitividade da Cadeia Produtiva da Indústria de Transformação de Materiais Plásticos.

Mesmo pensando no desenvolvimento do setor em nível nacional, a proposta articula-se com o desenvolvimento local, respeitando as características de cada localidade, relacionando

essas perspectivas à capacidade de geração de emprego e renda das localidades onde serão oferecidos os cursos. Dessa forma, buscaremos também de forma estratégica uma articulação com as políticas públicas nos municípios onde acontecerão os cursos, tanto para a geração de emprego quanto para a elevação de escolaridade dos educandos.

V. Matriz de Co-Financiamento da Qualificação

Co-Financiadores	Identificação	Participação		Participação (%)	TOTAL
		R\$	Outras (especificar)		
a) Demandantes:					
Gov. Estadual					
Gov. Municipal					
Empresa/s					
Sindicato/s					
Outras entidades	ABIPLAST/SINDIPLAST	R\$ 240.000,00		12%	R\$ 240.000,00
	CENTRAIS SINDICAIS	R\$ 160.000,00		8%	R\$ 160.000,00
b) Investidores					
c) MTE/FAT					
TOTAL		R\$ 2.000.000,00		80,00%	R\$ 2.000.000,00
TOTAL		R\$ 2.400.000,00		100,00%	R\$ 2.400.000,00

PLANO DE APLICAÇÃO

EXERCÍCIO - 2006

Natureza de Despesa		Investimento (R\$)		
Código	Especificação	Concedente	Proponente	TOTAL
33.90.39	VT, Mat. Didático, Lanche	R\$ 913.920,00		R\$. 913.920,00
33.90.39	VT. (Sindiplast/Abiplast/Centrais Sindicais)		R\$ 358.400,00	R\$ 358.400,00
33.90.36	Hora Aula/Formação de Formadores	R\$ 430.507,52		R\$ 430.507,52
33.90.14	Coordenação/Outros Profissionais	R\$ 303.910,40		R\$ 303.910,40
33.90.30	Material de Consumo (resinas termoplásticas, paquímetros, micrometros, papel, água potável) – Centrais Sindicais	R\$ 76.800,00	R\$ 41.600,00	R\$. 118.400,00
33.90.39	Divulg., Cert., Seg. Vida, Man., Enc. Sociais	R\$ 274.862,08		R\$. 274.862,08
	Subtotal	R\$ 2.000.000,00	R\$ 400.000,00	R\$ 2.400.000,00

VI. Cronograma

Atividades	Dez	Jan	Fev	Mar	Abr	Mai	Jun	Jul	Ago	Set
	X	X								
Inscrições	X	X	X		X					
Intermediação pré-qualificação	X	X	X		X					
Seleção	X	X	X		X		X			
Cursos de qualificação			X	X	X	X	X	X	X	
Intermediação pós-qualificação						X	X	X	X	
Relatório de sistematização								X	X	X

VII. Comissão de Elaboração e Acompanhamento

Entidade	Responsável	Contato			
		Endereço	Fone	Fax	Email
CNQ-CUT	Julio César Sacramento	R. Caetano Pinto, 575-4º andar CEP 03041-000 – São Paulo	(11) 2108-9210		julio@cnq.org.br
SNQ-FS	Marcos Valério de Castro	R. Tamandaré, 120/124 CEP 01525-000 - São Paulo	(11) 3277-5000		formação@fequimfar.org.br
ABIPLAST - SINDIPLAST	Gilmar do Amaral	Av. Paulista, 2439- 8º andar CEP 01311-936 - São Paulo	(11) 3060-9888		gilmar@abiplast.org.br

**ANEXO 2 – RELATÓRIO DA OFICINA DE SOCIALIZAÇÃO DOS
ENCAMINHAMENTOS PARA ASSINATURA DO PLANSEQ E ENCAMINHAMENTOS
PARA INÍCIO DA EXECUÇÃO DO PLANO, REALIZADA EM 28/11/06**

NOME DA ATIVIDADE: Oficina Socialização do PLANSEQ e encaminhamentos para início da execução do Plano.

LOCAL: São Paulo/SP

DATA: 28/11/2006

DURAÇÃO: das 9 às 18h

COORDENAÇÃO: DIEESE

PÚBLICO: Representantes de trabalhadores e empresários do setor plástico e entidades executoras do PLANSEQ

OBJETIVOS DA ATIVIDADE: Socializar a última versão do PLANSEQ e definir encaminhamentos para início da execução do Plano.

DETALHAMENTO DA ATIVIDADE: Foram convidados para esta atividade os dirigentes sindicais responsáveis, em cada um dos municípios onde seriam realizados os cursos de qualificação, pela coordenação da execução do Plano, os coordenadores do PLANSEQ pelas duas centrais sindicais (CUT e Força Sindical) e o coordenador pela representação empresarial. Estiveram presentes, também, representantes das entidades executoras do projeto.

A primeira atividade da oficina foi a socialização da última versão do projeto, apresentada pelos representantes das duas centrais sindicais, e o esclarecimento de dúvidas. Em seguida, iniciou-se um processo de negociação sobre os seguintes temas:

- Encaminhamentos para seleção de instrutores;
- Proposta de alocação das vagas;
 - a) número de vagas na base;
 - b) seleção das empresas que teriam trabalhadores qualificados (critérios – micro e pequenas empresas, interesses das entidades etc.);
 - c) seleção de trabalhadores nas empresas e de desempregados;
- Infra-estrutura para realização dos cursos;
- Recomendações para os coordenadores de cada base.

Por último, foi feita a avaliação da oficina e de todo o processo de negociação realizado para construção do projeto.

RESULTADO DA ATIVIDADE/FASE:

1. Encaminhamentos para seleção de instrutores

- Os sindicatos de trabalhadores serão responsáveis pela seleção dos instrutores;
- O formador poderá ser operador de prensa injetora ou técnico em plástico;
- O formador deve ter perfil de educador e conhecer o processo de injeção (metrologia, medida, queima, etc.);
- O formador deve ter disponibilidade para participar do processo de formação de formadores;
- O curso de formação de formadores deve ser realizado em São Paulo e ter um programa de 52h, certificado pela Fundacentro;
- Há a possibilidade dos instrutores fazerem a formação de formadores e não terem mais interesse em dar continuidade ao trabalho. O projeto deve dar resposta a esse problema;
- Centrais, executoras e Abiplast são responsáveis por informar os formadores sobre remuneração e forma de contratação.

2. Infra-estrutura para realização dos cursos

- Os dirigentes sindicais responsáveis por cada uma das bases devem providenciar o local para realização dos cursos;
- As salas devem estar em boas condições, terem espaço para 35 alunos e os recursos necessários para a realização do curso;
- A estrutura deve ser montada pela instituição executora do local.

3. Proposta de alocação das vagas

- Critérios para definição das empresas que terão trabalhadores qualificados;
 - a) Empresas, preferencialmente, com até 100 funcionários;
 - b) Empresas, preferencialmente, filiadas à ABIPLAST/SINDIPLAST;
 - c) Empresas que fornecessem vale-transporte (ou condições favoráveis) para o deslocamento do trabalhador até o curso e que possibilitem a flexibilização do horário de trabalho para participação no curso.

- Seleção de trabalhadores nas empresas e de desempregados;
 - a) Os trabalhadores desempregados devem ter idade mínima de 18 anos, estar cadastrados no SINE/PAT e possuir ensino fundamental completo;
 - b) Os trabalhadores empregados devem ter idade mínima de 18 anos, preferencialmente ser sócios do sindicato, ter experiência na operação de máquinas injetoras e apresentar registro de trabalho no momento da inscrição.

4. Horário e distribuição das turmas

- Possibilidade de realização de turmas em três períodos (manhã, tarde e noite) durante um dia. O primeiro horário de início dos cursos seria às 7h e último horário, de término, às 23h. A sugestão de horário das turmas encaminhada na oficina foi: manhã, das 7 às 11h; tarde, das 15 às 19h, e noite, das 19 às 23h;
- Cada período de 4 horas será dividido em 5 aulas de 45 minutos cada, com 15 minutos de intervalo.

QUADRO 4 – Número de turmas, salas e educadores necessários para realização dos cursos nos municípios com sindicatos filiados à Força Sindical

Cidade (base)	Período			Locais/salas	Número de educadores	
	Manhã	Tarde	Noite		Educadores (técnico)	Educadores (humanas)
Guarulhos		2	2	1	3	2
Jundiaí	1	2	1	2	3	2
Rio Claro		1*	1	2	2	1
Sorocaba		2*	2	1	3	1
São Carlos			2	1	2	1
Bauru		2*	2	2	3	1
Jaguariúna		1	1	1	2	1
Marília	1		1	1	1	1
Curitiba		1*	1	1	2	1
TOTAL	2	11	13	12	21	12

* Turmas do curso básico

QUADRO 5 – Número de turmas, salas e educadores necessários para realização dos cursos nos municípios com sindicatos filiados à CUT

Cidade (base)	Período			Locais/salas	Número de educadores	
	Manhã	Tarde	Noite		Educadores (técnico)	Educadores (humanas)
São Paulo	4		3	4	5	2
ABC					4	2
Osasco	2	2		2	3	2
Campinas	1		1	2	2	1
Lauro de Freitas	1*		1*	1	2	1
Camaçari	1*		1	1	1	1
Feira de Santana	1		1	1	1	1
Montenegro			1	1	2	1
Gravataí			1	1	1	1
TOTAL	10	2	9	13	20	12

* Turmas do curso básico

5. Recomendações gerais aos coordenadores

- O projeto deve divulgar a necessidade de indicar critérios de segurança no trabalho e adoção dos dispositivos de segurança em máquinas injetoras (acordo das prensas injetoras e NRs);
- Dificuldades de relacionamento entre empresas e sindicatos não podem ser impeditivos para participação dos trabalhadores;
- O SINDIPLAST fará a divulgação do curso em seu site e solicitará às empresas participantes materiais didáticos (resinas, equipamentos de proteção individual, etc.);
- Trabalhadores desempregados não cadastrados no SINE devem ser orientados a se cadastrar e a retornar ao sindicato para se candidatar a uma vaga;
- Quanto aos trabalhadores desempregados, os dirigentes e instrutores devem estar atentos quanto à experiência do trabalhador em operação de injetoras. Os critérios de desempate serão baseados na normativa 333 do Codefat;
- O critério de desempate para trabalhadores empregados será a situação de vulnerabilidade (maior idade, menor qualificação e menor escolaridade);
- A divulgação do PLANSEQ será feita pelo MTE, via DRTs e Comissões de Emprego;
- Os sindicatos devem divulgar nos postos de atendimento PAT/SINE as vagas disponibilizadas para os trabalhadores desempregados;

- Será de competência do sindicato de trabalhadores a seleção dos participantes;
- Manter lista de espera de candidatos desempregados para substituição de eventuais desistências até a inscrição do aluno no SIGAE;
- Orientar empresas para que comuniquem seus funcionários participantes a necessidade do compromisso de conclusão do curso;
- Os sindicatos devem elaborar material específico divulgando o programa;

O trabalhador deve receber comunicado dos cursos pela empresa e pelo sindicato. O trabalhador deve se inscrever para o curso no sindicato/local de realização do curso.

ANEXO 3 – FOTOS

Formação de formadores



Turma 55 do PLANSEQ do Plástico/São Paulo (Visita em 25/10/07)



Turma do PLANSEQ do Plástico/Jundiaí (Visita em 08/11/07)

