

## FELNŐTTKÉPZÉSI SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY

### 1. a) A SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY MEGNEVEZÉSE

HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlésű CNC marógép-kezelő

### b) SZAKMAI VÉGZETTSÉG MEGNEVEZÉSE

HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlésű CNC marógép-kezelő

Szakmai programkövetelmény azonosító száma:	SzPk-00109-16-05 3 07 3 /1
Szakmai programkövetelmény érvényességének kezdete	2016-11-24

### 2. A SZAKMAI VÉGZETTSÉGGEL MEGSZEREZHETŐ KOMPETENCIÁKKAL

egy adott tevékenység, munkaterületi feladat magasabb szinten gyakorolható

### 3. A SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY MODULRENDSZERŰ

nem

### 4. AZ OKJ-BAN SZEREPLŐ AZON SZAKMACSOPORT, AMELYBE A PROGRAMKÖVETELMÉNY BESOROLHATÓ

5 - Gépészet

### 5. AZ EKKR-HEZ KAPCSOLÓDÓ MAGYAR KÉPESÍTÉSI KERETRENDSZER SZERINTI SZINTJÉNEK MEGHATÁROZÁSÁRA ÉS BESOROLÁSÁRA VONATKOZÓ MEGJELÖLÉSE

3 - szint

### 6. A SZAKMAI VÉGZETTSÉG JELLEGÉTŐL FÜGGŐEN A KÉPZÉS MEGKEZDÉSÉHEZ SZÜKSÉGES BEMENETI FELTÉTELEK

**Iskolai előképzettség**

szakiskolai középfokú végzettség

**Szakmai előképzettség**

a javaslatban szereplő, OKJ szerinti szakmacsoportba tartozó szakképesítés(ek), és pedig

35 521 01 CNC gépkezelő vagy 34 521 03 Gépi forgácsoló

### **Egészségügyi alkalmassági követelmények**

szükséges, és pedig:

Foglalkozás egészségügyi alkalmassági vizsgálat szükséges.

### **Előírt gyakorlati idő**

szükséges, és pedig:

minimálisan 2 év fémipari területen, CNC vezérlésű szerszámgép-kezelői munkakörben eltöltött gyakorlat

### **Egyéb feltételek**

nem szükséges

## **7. A SZAKMAI VÉGZETTSÉGGEL ELLÁTHATÓ LEGJELLEMZŐBB TEVÉKENYSÉG, VAGY MUNKATERÜLET RÖVID LEÍRÁSA**

A szakmai végzettséggel rendelkező szakember az iparban előforduló HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel felszerelt CNC marógépeket kezeli. A gyártási célnak megfelelő egyszerű CNC programot ír. A HEIDENHAIN iTNC530 vezérlővel ellátott CNC marógépek üzemmódjait ismeri, és azokat a termelési célnak megfelelően használja. Ismeri a HEIDENHAIN iTNC530 vezérlővel ellátott CNC marógépen használható szerszámok körét és a kiadott dokumentációnak megfelelően be tudja állítani a gépet a gyártás lefolytatására. A munkadarabot felfogja a marógép asztalára és meghatározza a munkadarab nullpontját, beírja a HEIDENHAIN iTNC530 vezérlővel ellátott CNC marógép preset-táblájába. A dokumentációban meghatározott alkatrészeket a HEIDENHAIN iTNC530 vezérlővel ellátott CNC marógépen legyártja. A gyártás során a pontosság érdekében a szerszámokat korrekciózza.

## **8. SZAKMAI VÉGZETTSÉGGEL BETÖLTHETŐ MUNKAKÖR MEGNEVEZÉSE ÉS BESOROLÁSA**

FEOR főcsoport megnevezése	FEOR száma	Foglalkozás megnevezése	A szakmai végzettséggel legjellemzőbben ellátható tevékenység, munkaterület
7. Ipari és építőipari foglalkozások	7323	Forgácsoló	HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlésű CNC marógép-kezelő

## **9. A SZAKMAI VÉGZETTSÉG MEGSZERZÉSÉHEZ SZÜKSÉGES KÉPZÉS KÉPZÉSI FORMÁTÓL FÜGGŐ MINIMÁLIS ÉS MAXIMÁLIS ÓRASZÁMA, ÉS AZ ELMÉLETI ÉS GYAKORLATI IDŐ ARÁNYA**

A képzés "Egyéni felkészítés" képzési formában megvalósítható?

Nem releváns

A képzés "Csoportos felkészítés" képzési formában megvalósítható?

Igen

Csoportos felkészítés	Minimum	Maximum
A képzés óraszám	60	80
Elméleti képzés idő aránya (%)	30	
Gyakorlati képzés idő aránya (%)	70	

A képzés "Távoktatás" képzési formában megvalósítható?

Nem releváns

## 10. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK LEÍRÁSA

A legjellemzőbb tevékenység vagy munkaterület ellátásához szükséges szakmai kompetenciákat leíró szakmai ismeretek, készségek és személyes kompetenciák, társas kompetenciák és módszerkompetenciák tanulási eredmények szerinti leírása

Tudás	Képesség	Attitűd	Felelősség, autonómia
Ismeri a HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel ellátott CNC marógép karbantartási feladatait. Ismeri a HEIDENHAIN vezérlésű marógép üzemmódjait.	Be tudja állítani a HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel ellátott CNC marógép üzemmódjait az elvégzendő feladatnak megfelelően. HEIDENHAIN vezérlésű marógépen képes meghatározni az optimális megmunkálási paramétereket.	Fontosnak tartja a HEIDENHAIN vezérlésű marógép szakszerű kezelését. Kész a munkatársaival közös munkára, és tudását megosztja a vele egy gépen, váltó műszakban dolgozó munkatársával.	HEIDENHAIN vezérlésű marógépen önállóan végzi munkáját, folyamatos önellenőrzés mellett.
Ismeri a a HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel ellátott marógépen a munkadarab nullpont felvételének elméletét.	Fel tudja venni a munkadarab nullpontokat a HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel ellátott CNC marógépen.	Nyitott az új feladatok végzésére.	Összetettebb feladatok esetén felettesétől (technikus, mérnök) segítséget kér.
Ismeri az alkalmazható szerszámokat és eszközöket a HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel ellátott marógép kezelése során.	Szakszerűen kezeli a HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel ellátott CNC marógépet.	Nyitott az új szerszámok és eljárások megismerésére, megértésére és alkalmazására.	Felelősséget vállal saját munkájáért a HEIDENHAIN vezérlésű marógépen.
Rendelkezik a a HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel ellátott marógép kezeléséhez szükséges elméleti és gyakorlati ismeretekkel. Ismeri a programírás szabályait a HEIDENHAIN vezérlésű marógépen.	A HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel ellátott CNC marógépen a programírás szabályait alkalmazva, egyszerű programokat képes írni. A vezérlő rutinszerű programozásán túl képes a programozási leírások alkalmazásával új problémák megoldására.	Igényli a folyamatos önképzést, alkalmazza a kezelési és programutasításban leírtakat, új eljárások megtervezésekor.	Együttműködés és felelősség jellemzi a vele egy gépen dolgozó gépkezelőkkel.

Ismeri a a HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel ellátott marógép kezeléséhez szükséges fogalmakat, és egyszerűbb összefüggéseket.	Képes a munkája során a megfelelő írásbeli és szóbeli közlés létrehozására és az arra való reagálásra a HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlő szakmai nyelvén, kódolva.	Törekszik a HEIDENHAIN vezérlésű marógép termelékenységének növelésére.	
Érti a HEIDENHAIN vezérlésű marógép kezelésének szabályait.	Képes a dokumentációban meghatározott alkatrészeket a HEIDENHAIN iTNC530 vezérlővel ellátott CNC marógépen legyártani. Képes a gyártás során a pontosság érdekében a szerszámokat korrekciózni.	Elkötelezett a minőségi munkavégzés iránt.	Betartja a HEIDENHAIN vezérlésű marógép kezelésének szabályait, munkájában felelősségteljes.

#### A tervezett képzés munkaerő-piaci relevanciája

Az iparban gyakori a HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel ellátott marógépek alkalmazása. A HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlők - eltérően a CNC vezérlővel ellátott szerszámgépek többségétől - nem G-kódos rendszerben programozhatóak, így az általános CNC-gépkezelési gyakorlattól eltérő ismereteket igényelnek. A képzés lehetőséget nyújt arra, hogy a CNC gépkezelő szakembereket a HEIDENHAIN iTNC 530 vezérlővel ellátott marógépek értő kezelésére gyorsan és hatékonyan tovább lehessen képezni.

#### 11. A SZAKMAI VÉGZETTSÉG MEGSZERZÉSÉT IGAZOLÓ DOKUMENTUM KIADÁSÁNAK FELTÉTELEI

1. a képzés felnőttképzési szerződésben megjelölt óraszámának hetven százalékán való részvétel, és
2. a szakmai záró beszámoló sikeres teljesítése