

FELNŐTTKÉPZÉSI SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY

1. a) A SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY MEGNEVEZÉSE

SIEMENS 840D vezérlésű CNC gép-kezelő

b) SZAKMAI VÉGZETTSÉG MEGNEVEZÉSE

SIEMENS 840D vezérlésű CNC gép-kezelő

Szakmai programkövetelmény azonosító száma:	SzPk-00110-16-05 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, éspedig:

Foglalkozás egészségügyi alkalmassági vizsgálat szükséges.

Előírt gyakorlati idő

szükséges, éspedig:

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 SIEMENS 840D vezérlővel felszerelt CNC eszterga- vagy marógépeket kezeli (továbbiakban CNC gép). A gyártási célnak megfelelő egyszerű CNC programot ír. A SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gépek üzemmódjait ismeri, és azokat a termelési célnak megfelelően használja. Ismeri a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gépen használható szerszámok körét és a kiadott dokumentációnak megfelelően be tudja állítani a gépet a gyártás lefolytatására. A munkadarabot rögzíti a CNC gép munkaterében és meghatározza a munkadarab nullpontját, beírja a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gép vezérlőjének adattárolójába. A dokumentációban meghatározott alkatrészeket a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gépen 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	SIEMENS 840D vezérlésű CNC gép-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 SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gép kezeléséhez szükséges fogalmakat, és egyszerűbb összefüggéseket.	Képes a munkája során a megfelelő írásbeli és szóbeli közlés létrehozására és az arra való reagálásra a SIEMENS 840D vezérlő szakmai nyelvén, kódolva.	Törekszik a SIEMENS 840D vezérlésű CNC gép termelékenységének növelésére.	SIEMENS 840D vezérlésű gépen önállóan végzi munkáját, folyamatos önellenőrzés mellett.
Érti a SIEMENS 840D vezérlésű CNC gép kezelésének szabályait.	Szakszerűen kezeli a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gépet.	Elkötelezett a minőségi munkavégzés iránt.	Betartja a SIEMENS 840D vezérlésű CNC gép kezelésének szabályait, munkájában felelősségteljes.
Rendelkezik a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott gép kezeléséhez szükséges elméleti és gyakorlati ismeretekkel. Ismeri a programírás szabályait a SIEMENS 840D vezérlésű CNC gépen.	A SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gépen 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 SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gép karbantartási feladatait. Ismeri a SIEMENS 840D vezérlésű gép üzemmódjait.	Be tudja állítani a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gép üzemmódjait az elvégzendő feladatnak megfelelően. SIEMENS 840D vezérlésű gépen képes meghatározni az optimális megmunkálási paramétereket.	Fontosnak tartja a SIEMENS 840D vezérlésű gép szakszerű kezelését. Kész a munkatársaival közös munkára, és tudását megosztja a vele egy gépen, váltó műszakban dolgozó munkatársával.	Összetettebb feladatok esetén felettesétől (technikus, mérnök) segítséget kér.
Ismeri a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott gépen a munkadarab nullpont felvételének elméletét.	Fel tudja venni a munkadarab nullpontokat a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gépen.	Nyitott az új feladatok végzésére.	Felelősséget vállal saját munkájáért a SIEMENS 840D vezérlésű CNC gépen.

Ismeri az alkalmazható szerszámokat és eszközöket a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gép kezelése során.	Képes a dokumentációban meghatározott alkatrészeket a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gépen legyártani. Képes a gyártás során a pontosság érdekében a szerszámokat korrekciózni.	Nyitott az új szerszámok és eljárások megismerésére, megértésére és alkalmazására.	
--	---	--	--

A tervezett képzés munkaerő-piaci relevanciája

Az iparban elterjedt a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott gépek alkalmazása, mivel kifejezetten gépkezelő-barát kezelőfelülete alkalmassá teszi a gyakran változó gyártmánytípusok megmunkálásához szükséges gyors átállásra. A SIEMENS 840D vezérlők - eltérően a CNC vezérlővel ellátott szerszámgépek többségétől – általában nem G-kódos rendszerben programozhatóak, hanem a vezérlőre jellemző ShopTurn vagy ShopMill programozási rendszerben, így az általános CNC-gépkezelési gyakorlattól eltérő ismereteket igényelnek. A képzés lehetőséget nyújt arra, hogy a CNC gépkezelő szakembereket a SIEMENS 840D vezérlővel ellátott CNC gépek értő kezelésére a munkáltatók elvárásai alapján gyorsan és hatékonyan - gyakorlatorientált felkészítéssel - 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