

FELNŐTTKÉPZÉSI SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY

1. a) A SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY MEGNEVEZÉSE

Nyomásos öntészeti technológiák és öntőgépek üzemeltetése

b) SZAKMAI VÉGZETTSÉG MEGNEVEZÉSE

Nyomásos öntészeti technológiák és öntőgépek üzemeltetője

Szakmai programkövetelmény azonosító száma:	SzPk-00126-16-05 3 08 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

34 521 07 Járműipari fémalkatrész-gyártó, vagy 32 521 03 Olvasztár és öntő

Egészségügyi alkalmassági követelmények

szükséges, éspedig:

Foglalkozás egészségügyi alkalmassági vizsgálat szükséges.

Előírt gyakorlati idő

nem szükséges

Egyéb feltételek

nem szükséges

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

A nyomásos öntészeti technológiák és öntőgépek üzemeltetéséhez tartozó szakmai ismeretek elsajátításával az öntvénygyártó és az öntvényeket felhasználó ipari ágazatokban elláthatóak az öntőgép kezelését, az öntő-szerszámok beüzemelését, az öntvények tulajdonságainak a minősítését igénylő tevékenységek. A szakmai végzettséggel rendelkezők értelmezni tudják a nyomásos öntvényekkel szemben támasztott vevői követelményeket: méretpontosság, nyomástömörség, felületi minőség, előírt mechanikai tulajdonságok, valamint a gyártási utasításokban megadott adatokat. Ismerik a nyomásos öntészeti ötvözetek tulajdonságait és az alkalmazott nyomásos öntési eljárás hatásának az összefüggéseit. A gyakorlatban jól tudják használni az öntőgépeket és be tudják állítani az előírt technológiai paramétereket.

8. SZAKMAI VÉGZETTSÉGGEL BETÖLTHETŐ MUNKAKÖR MEGNEVEZÉSE ÉS BESOROLÁSA

FEOR főcsoport megnevezése	FEOR száma	Foglalkozás megnevezése	A szakmai végzettséggel legjellemzőbben ellátható tevékenység, munkaterület
8. Gépkezelők, összeszerelők, járművezetők	8151	Fémfeldolgozó gép kezelője	Nyomásos öntészeti technológiák és öntőgépek üzemeltetője

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 az alkatrész geometriájának a hatását és szerepét az öntvény várható tulajdonságaira.	Képes az öntési technológiára tervezett alkatrész geometriájával összefüggő jellemzők (öntött és megmunkált, maggal kiképzett felületek, falvastagság-viszonyok) értelmezésére.	Törekszik az öntvények geometriai jellemzőinek és az eltérő kialakítású felületek minél részletesebb megismerésére tulajdonságait elsajátítani.	Önállóan elvégzi az öntési technológiával gyártott alkatrész geometriájának a vizsgálatát.
Ismeri a nyomásos öntészeti technológiákat, azok alkalmazását és a gyártható öntvény anyagok körét.	Képes a nyomásos öntési technológia módszerének kiválasztására, az alkalmazásával kapcsolatos korlátok felismerésére és alkalmazhatóságának megítélésére.	Törekszik a nyomásos öntészeti eljárásokkal kapcsolatos ismereteinek bővítésére, az öntvény anyagok és öntési módszerek összefüggéseinek a megismerésére.	Feladatvégzés során együttműködik az öntvény felhasználóval és szakmai kommunikációt folytat a technológia megvalósításában közreműködőkkel.
Ismeri a vízszintes hidegkamrás nyomásos öntés kamratöltési fázisa közben lejátszódó folyamatokat, a hibás működtetés hatására kialakuló hibákat és elhárításukat.	Képes a vízszintes hidegkamrás nyomásos öntés kamratöltési folyamatához tartozó működtetési paraméterek meghatározására és beállítására.	Törekszik a vízszintes hidegkamrás nyomásos öntészeti eljárás részfolyamataihoz tartozó összefüggések megismerésére.	Feladatvégzés során együttműködik a technológussal és szakmai kommunikációt folytat a megvalósításban közreműködő gépbeállítókkal.
Ismeri a vízszintes hidegkamrás nyomásos öntés formatöltési fázisa közben lejátszódó folyamatokat, a hibás működtetés hatására kialakuló hibákat és elhárításukat.	Képes a vízszintes hidegkamrás nyomásos öntés formatöltési folyamatához tartozó működtetési paraméterek meghatározására és beállítására.	Törekszik a nyomásos öntési technológia áramlási, térkitöltési viszonyaihoz tartozó összefüggések megismerésére és alkalmazására.	Feladatát felelősségteljesen, a munka- és balesetvédelmi előírások maradéktalan betartása mellett végzi.

Ismeri a vízszintes hidegkamrás nyomásos öntés utánnyomási fázisa közben lejátszódó folyamatokat, a hibás működtetés hatására kialakuló hibákat és elhárításukat.	Képes a vízszintes hidegkamrás nyomásos öntés utánnyomási fázisához tartozó működtetési paraméterek meghatározására és beállítására.	Törekszik a nyomásos öntési technológiában a nyomásviszonyok és az öntvények tulajdonságai közötti összefüggések megismerésére és alkalmazására.	Feladatát a termelésvezető és a technológus irányításával végzi, velük együttműködésre képes.
Ismeri a vízszintes hidegkamrás nyomásos öntési technológia zárószervezetének a működését, beállítását és az oszlopok egyenetlen terheléséből eredő hibák kiküszöbölésének a lehetőségeit.	Képes a nyomásos öntőgép záróegységének működtetésére, az oszlopokat terhelő erők mérésére és beállítására, az oszlopok egyenetlen terheléséből eredő hibák felismerésére és elhárítására.	Törekszik a vízszintes nyomásos öntőgépek záróegységére vonatkozó ismeretek elsajátítására és alkalmazására.	Feladatvégzés során együttműködik az oszlopokat terhelő erők mérési feladatait ellátó gépbeállítókkal.
Ismeri a nyomásos öntési technológiában alkalmazott szerszámok anyagait, részegységeit és a működésére vonatkozó előírásokat.	Képes a nyomásos öntő szerszám üzemeltetésére, a működése közben kialakuló hibák felismerésére és elhárítására.	Törekszik a nyomásos öntési technológia szerszámaira vonatkozó ismeretek megszerzésére, a szerszám élettartamát csökkentő megoldások alkalmazására.	Feladatvégzés során önállóan elvégzi a szerszám állapotának az ellenőrzését és szakmai kommunikációt folytat a szerszám karbantartását ellátó szakemberekkel.
Ismeri a szerszámot hűtő-fűtő készülékek működését, a hőtechnikai viszonyokat befolyásoló tényezők hatását, a berendezések meghibásodását kiváltó tényezőket.	Képes a nyomásos öntő szerszám hűtését és fűtését biztosító perifériák működtetésére, a szerszám hőmérséklet-viszonyaival összefüggő hibák felismerésére és kiküszöbölésére.	Törekszik a nyomásos öntő szerszámok működtetéséhez tartozó hőtani ismeretek elsajátítására és alkalmazására.	Feladatvégzés során együttműködik a hűtő-fűtő készülékek bekötését és beállítását ellátó karbantartó szakemberekkel.
Ismeri a leválasztó anyagok jellemzőit és a felvitelére szolgáló berendezések működését.	Képes a nyomásos öntő szerszám felületének védelmére szolgáló leválasztó anyag felszórására szolgáló periféria működtetésére és a beállítására.	Törekszik a nyomásos öntés leválasztó anyagaira és felszórási módszereire vonatkozó ismeretek elsajátítására és alkalmazására.	Feladatvégzés során önállóan elvégzi a leválasztó anyag felszórására szolgáló berendezés működésének a felügyeletét és együttműködik a beállítását ellátó karbantartó szakemberekkel.
Ismeri a vízszintes hidegkamrás nyomásos öntés közben kialakuló hibákat és a kiváltó okokat, az elhárításukhoz tartozó megoldásokat.	Képes a vízszintes nyomásos öntési technológia alkalmazása során kialakuló öntvényhibák felismerésére és az elhárításukban közreműködésre.	Törekszik a nyomásos öntési technológia hibamentes működtetéséhez tartozó ismeretek elsajátítására és alkalmazására.	Feladatvégzés során együttműködik a minőségbiztosítási feladatok ellátásával foglalkozó szakemberekkel és az öntvény felhasználójával.
Ismeri a nyomásos öntés ötvözeinek a jellemző összetétel előírásait és az alkotók szerepét az öntvény tulajdonságaira.	Képes a nyomásos öntészeti ötvözetek olvadékainak a minősítésére és az előírt tulajdonságokhoz tartozó beavatkozások elvégzésére.	Törekszik a korszerű olvadékezelési és minősítési módszerek ismereteit elsajátítani.	Önállóan elvégzi a nyomásos öntészeti ötvözet minősítését az öntőgéphez tartozó hőtartó kemence kiszolgálását és karbantartását.

A tervezett képzés munkaerő-piaci relevanciája

A nyomásos öntészet a nagy sorozatú, méretpontos öntvények gyártási technológiája, melynek az öntvényeit különösen a járműipar alkalmazza. A speciális nyomásos öntészeti tudással rendelkező szakemberekre szükség van az öntvények gyártását és a felhasználást végző iparvállalatoknál. A képzés egy speciális, részben elméleti, részben gyakorlati tudást ad az öntési technológia működtetési ismeretei területén. Jellemzően a nyomásos öntészeti technológiákat alkalmazó cégeknél komoly problémát jelent a speciális felhasználói követelmények teljesítését biztosító gépbeállítási paraméterek szerint működtetett nagy értékű öntőgépek kiszolgálásához értő munkavállalók hiánya, illetve a rendelkezésre álló dolgozókra vonatkozóan az új technológiákkal kapcsolatos ismeretek hiánya. Az öntődei cégeknél alkalmazott szakemberek nagyfokú fluktuációjának problémája is jelentős. Emellett egyre több új ötvözet és gyártási technológia/eljárás kerül folyamatosan kidolgozásra, ami új, speciális öntészeti ismereteket igényel, így elengedhetetlen a munkaerő folyamatos továbbképzése. Erre a célra a cégek gyakran választják a rövidebb, de szakmailag tartalmas néhány napos képzéseket.

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