

FELNŐTTKÉPZÉSI SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY

1. a) A SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY MEGNEVEZÉSE

Kábelipari gépkezelő

b) SZAKMAI VÉGZETTSÉG MEGNEVEZÉSE

Kábelipari gépkezelő

Szakmai programkövetelmény azonosító száma:	SzPk-00149-16-05 3 08 2 /1
Szakmai programkövetelmény érvényessége	2016-11-24

2. A SZAKMAI VÉGZETTSÉGGEL MEGSZEREZHETŐ KOMPETENCIÁKKAL

új, önálló tevékenység, munkaterületi feladat végezhető el

3. A SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY MODULRENDSZERŰ

igen

programkövetelmény modul azonosító száma	modul megnevezése
SzPk-00149-16-05 3 08 2 /1 /M-01	Kábelipari alapismeretek
SzPk-00149-16-05 3 08 2 /1 /M-02	Kábelgyártás technológiája

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

alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség

szakmai előképzettséghez nem kötött

Egészségügyi alkalmassági követelmények

szükséges, éspedig:

Egészségügyi alkalmassági vizsgálat

Előírt gyakorlati idő

nem szükséges

Egyéb feltételek

nem szükséges

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

A kábelipari gépkezelő szakmai alapismeretekkel rendelkezik a kábelgyártáshoz szükséges anyagokról azok mechanikai, fémipari és alakíthatósági tulajdonságairól. Biztonsággal használja a húzószerszámokat és kezeli a húzógépeket a munkaműveleti, illetve a technológiai utasítások alapján. Szakszerűen végzi a huzalsévélést, és a huzalok toldását, azok munkaműveleteit. Működteti a gyártó, alakító, sodró gépeket, illetve a kábelgyártás speciális berendezéseit. A munkaterület feladatait az üzemi előírások, a kezelési, karbantartási és gépbeállítási utasítások betartásával hajtja végre a munkabiztonsági szabályok betartásával.

8. A 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	8190	Egyéb, máshova nem sorolható feldolgozóipari gép kezelője	Kábelipari gépkezelő

9. A SZAKMAI VÉGZETTSÉG MEGSZERZÉSÉHEZ SZÜKSÉGES KÉPZÉS KÉPZÉSI FORMÁTÓL FÜGGŐ MINIMÁLIS ÉS MAXIMÁLIS ÖSSZÓRASZÁMA, 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 összóraszám	260	340
Elméleti képzés idő aránya (%)	40	
Gyakorlati képzés idő aránya (%)	60	

A képzés "Távoktatás" képzési formában megvalósítható?

Nem releváns

10. A TERVEZETT KÉPZÉS MUNKAERŐ-PIACI RELEVÁNCIÁJA

A kábelgyártás a Magyarországon végbemenő ipari fejlődés révén egyre nagyobb piaci igényt szolgál ki. Mivel a kábelgyártás az emberi munkát nem tudja nélkülözni, így egyre nagyobb számban van szükség jól képzett, speciális szakmai ismeretekkel rendelkező munkaerőre. Tapasztalataink szerint a Kábelipari gépkezelő ismeretekkel rendelkezők hatékonyan tudnak érvényesülni a munkaerő-piacon, mivel speciális szaktudásuk révén rendelkeznek mindazzal a szükséges kompetenciával, amelyet egy kábelgyártó üzem elvárásaként támaszthat.

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

3.1. PROGRAMKÖVETELMÉNY MODUL RÉSZLETES BEMUTATÁSA

A programkövetelmény modul azonosító száma	SzPk-00149-16-05 3 08 2 /1 /M-01
A programkövetelmény modul megnevezése	Kábelipari alapismeretek

3.1.1. A KÉPZÉS KÉPZÉSI FORMÁTÓL FÜGGŐ MINIMÁLIS ÉS MAXIMÁLIS ÓRASZÁMA, ÉS AZ ELMÉLETI ÉS GYAKORLATI IDŐ ARÁNYA

A modul "Egyéni felkészítés" képzési formában megvalósítható?

Nem releváns

A modul "Csoportos felkészítés" képzési formában megvalósítható?

Igen

Csoportos felkészítés	Minimum	Maximum
A képzés óraszám	112	124
Elméleti képzés idő aránya (%)	40	
Gyakorlati képzés idő aránya (%)	60	

A modul "Távoktatás" képzési formában megvalósítható?

Nem releváns

3.1.2. 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 SI alapegységeket, és érti azok átváltását.	Képes értelmezni és alkalmazni a tevékenységével összefüggő mértékegységeket és elvégzi az átszámítási feladatokat.	Megbízhatóan alkalmazza az átváltási/számítási ismereteket.	Önállóan végzi a számításokat.
Ismeri a fémek előfordulását, csoportosítását, fajtáit. Ismeri a vezetéksodrony gyártása során használt kábelek, huzalok alapanyagait.	Képes a kábelek, huzalok alapanyagait megkülönböztetni, a szakmai nyelvezet használatával definiálni a fémek anyagok eredet szerint csoportosítását, a szerves és szervetlen anyagokat.	Nyitott az új fémipari alapismeretek és az alapanyagokkal kapcsolatos további ismeretek befogadására.	Önállóan illetve másokkal együttműködve tudja értelmezni az új alapfogalmakat.
Ismeri a fémek fizikai (kristályszerkezet, hővezetési képesség, sűrűség.) tulajdonságait.	Képes gyakorlati tevékenysége során alkalmazni a fémek fizikai tulajdonságairól szerzett ismereteit.	Megbízhatóan, összefüggéseiben alkalmazza az új ismereteket. Szem előtt tartja a minőségi követelmények előírásait.	Önállóan végiggondolva értelmezi az új fémipari ismereteket.

Ismeri a vezetéksodronyt alkotó kábelek, huzalok fizikai és mechanikai tulajdonságait továbbá a minőségi követelményeket.	A vezetéksodrony készítés során használt alapanyagok előkészítésekor szakszerűen alkalmazza az azokra jellemző fizikai és mechanikai tulajdonságokból eredő sajátosságokat.	Magára nézve kötelezőnek tartja a technológiai utasítások betartását.	Felelősséget vállal az elvégzett munka minőségéért.
Ismeri a felületkezelés szükségességét, folyamatát, és hatását a fémek anyagokra.	Képes az előállított sodrony felületkezelésének hatékony végrehajtására. Megfogalmazza a felületkezelési eljárások (krómozás, horganyzás, eloxálás, foszfátózás, színrevezés, jellemzőit, azok előnyeit, hátrányait az anyagminőségek szempontjából.	Megbízhatóan alkalmazza és használja a vonatkozó munkabiztonsági és egészségvédelmi előírásokat a különféle anyagvizsgálatok során.	Tudatosan végzi munkáját és önálló javaslatokat tesz a hibák javítására.
Ismeri a hőkezelés szükségességét, folyamatát, és hatását a fémek anyagokra.	Képes az előállított termék szükség szerinti hőkezelésére. Ismerteti a fémek szövetszerkezetének megváltoztatása céljából alkalmazott folyamatokat (hevítés, hőntartás, hűtés) és az eljárások hatásait a fémek tulajdonságaira.		Önállóan végzi a mechanikai anyagvizsgálatok műveleteit, az önellenőrzést és értelmezi a hibákat.
Ismeri a villamos ipari alapfogalmakat (elektromos töltés, feszültség, áramerősség). Érti a fémek elektromos vezető képességét és ismeri annak hatásait.	Képes tevékenysége során hatékonyan alkalmazni a villamosipari alapismereteket és munkája során képes betartani a vonatkozó érintésvédelmi előírásokat.		
Ismeri a mechanikai anyagvizsgálatok módszereit.	Képes megkülönböztetni és végrehajtani az egyes anyagvizsgálati módszereket és értelmezni azok eredményét.		

3.2. PROGRAMKÖVETELMÉNY MODUL RÉSZLETES BEMUTATÁSA

A programkövetelmény modul azonosító száma	SzPk-00149-16-05 3 08 2 /1 /M-02
A programkövetelmény modul megnevezése	Kábelgyártás technológiája

3.2.1. A KÉPZÉS KÉPZÉSI FORMÁTÓL FÜGGŐ MINIMÁLIS ÉS MAXIMÁLIS ÓRASZÁMA, ÉS AZ ELMÉLETI ÉS GYAKORLATI IDŐ ARÁNYA

A modul "Egyéni felkészítés" képzési formában megvalósítható?

Nem releváns

A modul "Csoportos felkészítés" képzési formában megvalósítható?

Igen

Csoportos felkészítés	Minimum	Maximum
A képzés óraszám	148	216
Elméleti képzés idő aránya (%)	40	
Gyakorlati képzés idő aránya (%)	60	

A modul "Távoktatás" képzési formában megvalósítható?

Nem releváns

3.2.2. 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 és érti a kábelgyártás, a kábelköteg gyártás technológiai folyamatát. Ismeri technológiák dokumentációját.	Képes a kábelgyártás műveleti folyamatait egységes rendszerben, összefüggéseiben ismertetni. Képes a gyártástechnológiai leírásokat értelmezni, azonosítani az abban leírt anyagokat, eljárásokat és a műveleti időket.	Szem előtt tartja az új technológiai folyamatok megismerésének szükségességét.	Önállóan eligazodik a gyártástechnológiai dokumentációkban.
Ismeri a húzás (huzalhúzás) berendezéseit – csúszás nélküli többfokozatú húzógep; lépcsős-tárcsás csúszvahúzógep -, technológiáját, műveleteit, és a vonatkozó munkabiztonsági előírásokat.	Alkalmazza a huzalhúzás munkaműveleteit a gyártósor gépein a munkabiztonsági szabályok betartásával.	Magára nézve kötelezőnek tartja a huzalhúzás technológiai utasítások és a munkabiztonsági szabályok betartását.	Felelősségteljesen, önállóan végzi a húzási munkafolyamatot.

Ismeri a különleges és nem kör keresztmetszetű vezetéksodrony felépítését, a gyártás folyamatát.	Képes a műveleti utasítások alapján a gyártási műveletek elvégzésére.	Magára nézve kötelezőnek tartja a speciális technológiai utasításokat és a munkabiztonsági szabályok betartásával végzi feladatát.	Felelősségteljesen, önállóan végzi különleges szerkezetű vezetéksodrony készítésének munkafolyamatait.
Ismeri a félkész termékekre/ késztermékekre vonatkozó, a gyártás folyamatában alkalmazható minőségbiztosítási előírásokat.	Alkalmazza a minőségbiztosítási rendszer előírásait az adott körülmények között a munkafolyamatokban.	Magára nézve kötelezőnek fogadja el a minőségbiztosításból adódó követelményeket, és a munkabiztonsági előírásokat.	A folyamat során önellenőrzést végez és a hibákat önállóan javítja.
Ismeri a kábelek osztályozását, felépítését, és jelölését.	Képes kiválasztani, bemutatni a különböző kábeleket.	Elfogadja a szabályokat, azok alkalmazását kötelező érvényűnek tartja.	Önállóan eligazodik a jelölési rendszerekben.
Ismeri a kábelgyártásban a vonatkozó munkabiztonsági szabályokat, a munkavégzés személyi és tárgyi feltételeit.	A kábelgyártás munkafolyamata során betartja a munkabiztonsági szabályokat.	Elkötelezett a munkavédelmi szabályok betartására. Szabálykövető magatartást tanúsít.	Feladatát tudatosan, a biztonsági szabályok betartásával végzi.
Ismeri a vezetéksodrony típusait, követelményeit, a gyártási műveleteket (huzalcsévézés, huzaltoldás, pászmasodrás, kötelsodrás), és a vezetéksodrony hibáit.	Képes a gyártási műveletek teljes körű elvégzésre. Felismeri a lehetséges hibákat és azok okait.	Magára nézve kötelezőnek tartja a vezetéksodrony gyártás technológiai utasításainak és a munkabiztonsági szabályainak a betartását.	Önállóan és tudatosan a biztonsági szabályok betartásával végzi feladatát, továbbá önellenőrzést végez, a hibák önálló javítja.