

**MŰANYAG-FELDOLGOZÓ
SZAKKÉPESÍTÉS SZAKMAI ÉS VIZSGAKÖVETELMÉNYEI**

**I.
ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK**

1. A szakképesítés azonosító száma: 52 521 02 0000 00 00

2. A szakképesítés megnevezése: Műanyag-feldolgozó

3. Szakképesítések köre:

3.1	Részszerkezetek		
		Azonosítószám:	52 521 02 0100 31 01
		Megnevezés:	Egyéb műanyagtermék gyártó
		Azonosítószám:	52 521 02 0100 31 02
		Megnevezés:	Fröccsöntőgép-kezelő
		Azonosítószám:	52 521 02 0100 31 03
		Megnevezés:	Hőre keményedő műanyagok feldolgozója
		Azonosítószám:	52 521 02 0100 31 04
		Megnevezés:	Műanyag hegesztő, hőformázó
		Azonosítószám:	52 521 02 0100 31 05
		Megnevezés:	Műanyagextruder-kezelő

3.2	Elágazások	Nincsenek	
-----	------------	-----------	--

3.3	Ráépülés	Nincs	
-----	----------	-------	--

4. Hozzárendelt FEOR szám: 8136

5. Képzés maximális időtartama:

Szakképesítés megnevezése	Szakképzési évfolyamok száma	Óraszám
Műanyag-feldolgozó	1	1200

II. EGYÉB ADATOK

SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Műanyag-feldolgozó

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: -

Iskolai előképzettség: érettségi vizsga

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. Elmélet aránya: 40 %

3. Gyakorlat aránya: 60 %

4. Szakmai alapképzés (iskolai rendszerben): van

Időtartama (évben vagy félévben): 0,5 év

5. Szintvizsga (iskolai rendszerben): nem szervezhető

Ha szervezhető, mikor: -

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Egyéb műanyagtermék gyártó

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: -

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. A képzés maximális időtartama:

Szakképzési évfolyamok száma:

Óraszám: 330

3. Elmélet aránya: 40 %

4. Gyakorlat aránya: 60 %

5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):

-

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Fröccsöntőgép-kezelő

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: -

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. A képzés maximális időtartama:

Szakképzési évfolyamok száma:

Óraszám: 300

3. Elmélet aránya: 40 %

4. Gyakorlat aránya: 60 %

5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):

-

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Hőre keményedő műanyagok feldolgozója

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: -

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alacsony iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. A képzés maximális időtartama:

Szakképzési évfolyamok száma:

Óraszám: 330

3. Elmélet aránya: 40 %

4. Gyakorlat aránya: 60 %

5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):

-

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Műanyag hegesztő, hőformázó

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: -

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alacsony iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. A képzés maximális időtartama:

Szakképzési évfolyamok száma:

Óraszám: 330

3. Elmélet aránya: 40 %

4. Gyakorlat aránya: 60 %

5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):

-

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Műanyagextruder-kezelő

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: -

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. A képzés maximális időtartama:

Szakképzési évfolyamok száma:

Óraszám: 300

3. Elmélet aránya: 40 %
4. Gyakorlat aránya: 60 %
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):
-
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

III. MUNKATERÜLET

1. A szakképesítéssel legjellemzőbben betölthető munkakör, foglalkozás:

A munkakör, foglalkozás	
FEOR száma	FEOR megnevezése
8136	Műanyag-feldolgozó

2. A szakképesítés munkaterületének rövid, jellemző leírása:

Munkavégzéssel kapcsolatos előírásokat betartja, betartatja
Számítógépet használ, adminisztratív feladatokat lát el
Gyártási tevékenységgel összefüggő feladatokat lát el
Anyag előkészítést végez, végeztet
Gyártószerszámot kezel, kezeltet, előkészít, előkészítettet
Feldolgozógépet és berendezéseket kezel, kezeltet
Felügyeli, felügyelteti a gyártási folyamatokat
Fröccsöntő gépet kezel
Fröccsöntési technológiát állít be
Extruder gépet, géprendszert kezel
Extrudálási technológiát állít be
Hőre keményedő műanyag-feldolgozó gépet kezel
A hőre keményedő feldolgozási technológiát állít be
Műanyaghegesztő, hőformázó gépet, gépeket kezel
Hőformázó vagy hegesztési technológiát állít be
Egyéb műanyagtermék-gyártó berendezéseket, eszközöket kezel

3. A szakképesítéssel rokon szakképesítések:

A szakképesítéssel rokon szakképesítések	
azonosító száma	megnevezése
-	-

IV. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

A szakmai követelménymodulok felsorolása:

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2078-06 Műanyag-feldolgozó feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Meggyőződik a munkahely általános biztonsági állapotáról
A munkavégzéssel összefüggő általános szabályokat alkalmazza
Betartja és betartatja a munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi, valamint a szakmára, szerelési-javítási technológiára vonatkozó előírásokat
Részt vesz a munka- és balesetvédelmi oktatáson
Gondoskodik a munka-, tűz- és balesetvédelmi eszközökről és azok használhatóságáról
Részt vesz a tűzoltásban, mentésben, elsősegélyt nyújt
Betartja és betartatja a veszélyes és a szelektív hulladékgyűjtés szabályait, a veszélyes anyagokra vonatkozó előírásokat
Számítógépet és perifériáit kezeli
Adatokat beolvas, adatokat ment számítógépes tároló eszközökre
Technológia változtatás esetén rögzíti, dokumentálja a technológiát
A munkafeladatok elvégzését, tevékenységét dokumentálja
Árukísérő dokumentumokat kezel, tölt ki
Minőségbiztosítási dokumentumokat kezel, tölt ki
Napi anyagelszámolást készít
Terveket, műszaki leírásokat olvas, értelmez
Munkaműveletekről vázlatos rajzot készít
Mechanikus és elektromos eszközökkel, műszerekkel méréseket végez
Elektromos eszközöket csatlakoztat, mechanikai kötéseket készít
Hidraulikus és pneumatikus eszközöket kezel, csatlakoztat
Kisgépeket, kéziszerszámokat használ a technológiai alpműveleteknél
Fém és műanyag munkadarabokat megmunkál (pl. vág, fúr, forgácsol, fűrész, hajlít, reszel, csiszol)
Termékeket készre szerel
Termék utókezelését végzi tulajdonságmódosítás érdekében
Csomagolást végez
Kiválasztja a szükséges alapanyagot
Meghatározza a műveleti sorrendet és a felhasználandó anyagszükségletet
Anyagmozgató, szállító eszközöket kezel
A technológiai utasításnak megfelelően kiméri, kiméreti az előírt anyagmennyiségeket (súly, térfogat stb.)
Szárító, keverő, daráló berendezéseket kezel
Az anyagmozgatást az előírás szerinti eszközökkel végzi
Biztosítja a fel nem használt anyagok tételes raktári elhelyezését

Betartja és betartatja a raktári rendet
Az előírások szerint szállítja és tárolja a felhasznált és legyártott anyagokat, félkész- és késztermékeket
A gyártási hulladékot a technológiai utasításban leírtak szerint összegyűjti és tárolja
Gyártási hulladékot előírás szerint újrahasznosítja, visszadolgozza és kezeli
Kiválasztja a szükséges gyártószerszámot
Ellenőrzi, hogy a szerszám az adott feladat ellátására alkalmas-e (sérülésmentes, tiszta)
Szerszámot a termelésre átveszi, átadja és védőanyaggal konzerválja, azt eltávolítja
Szükség esetén szerszámcserét hajt végre, szerszámot installál a gépre
A kiegészítő berendezéseket a szerszámhoz csatlakoztatja
Elvégzi az egyéb eszközöknek az új termékhez való átállítását (pl. robotok megfogó elemei, sorjázó eszközök stb.)
A szerszámhoz és géphez szorosan nem kötődő, de a termékgyártáshoz szükséges eszközök működőképességét ellenőrzi
A szerszámmozgásokat ellenőrzi
Kiválasztja a szükséges feldolgozógépet-, gépeket és kiegészítőtechnikai-technológiai berendezéseket
Ellenőrzi a gépi berendezések gyártásra való alkalmasságát
Ellenőrzi és biztosítja a folyamatirányító rendszerek zavartalan működését
Elvégzi a kapcsolódó berendezések (szárító, felhordó, temperáló) paramétereinek beállítását, ellenőrzését
Beállítja, beállítatja a technológiai utasításban előírt paramétereket
Napi karbantartási feladatokat lát el (kijavítja az esetlegesen felmerülő rendellenességeket)
Biztosítja a technológiai utasítás szerint a gyártás biztonságát
Betartja a minőségbiztosítási, minőségirányítási rendszer előírásait
Folyamatosan ellenőrzi, ellenőrizteti a gyártás menetét, a termékek mennyiségét és minőségét
Mintát vesz, vetet a minőségellenőrzéshez
Dokumentálja a gyártási folyamatot
A dokumentációk alapján napi elszámolást, anyag- és energiamérleget készít
Szükség esetén beavatkozik, változtatja a feldolgozás paramétereit
Szükség esetén segítséget kér (technológus, MEÓS, felettes)
Megfelelőség biztosítás hiányában leállítja a termelést
A berendezések üzemelését felügyeli, felügyelteti
Figyeli a hibajelzéseket, szükség esetén beavatkozik
Figyeli a paraméterek megadott értékének betartását
Ellenőrzi a fröccsöntőgép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét
Fröccsöntő gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
Fröccsöntő szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja
Fröccsöntő gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti
Meglévő fröccstechnológiát beállítja
Szükség esetén új fröccstechnológiát dolgoz ki

Összehangolja a fröccsöntési paramétereit a csatlakozó és követő egységeknél
Próba fröccsöntést végez
Szükség esetén fröccsöntési technológiát finomít
A fröccsöntés technológia kiegészítő berendezéseit (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja
A fröccsöntés technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik
Ellenőrzi az extrudergép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét
Extruder gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
Extruder szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja
Extruder gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti
Meglévő extrudálási technológiákat beállítja
Szükség esetén új extrudálási technológiát dolgoz ki
Összehangolja az extrudálási paramétereit a csatlakozó és követő egységek paramétereinél
Extrudálási próbát végez
Szükség esetén extrudálási technológiát finomít
Az extruderhez kapcsolódó technológia berendezéseket (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja
Az extrudálási technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik
Ellenőrzi a hőre keményedő feldolgozógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét
A hőre keményedő termékgyártásához használt gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
Hőre keményedő termék gyártásához szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja
Szükség esetén a feldolgozó gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti
A hőre keményedő termékgyártásához alkalmazott technológiai paramétereit a berendezéseken beállítja
Szükség esetén új hőre keményedő fröccsöntési vagy préselési technológiát dolgoz ki
Szükség esetén a hőre keményedő anyag összetevő elemeit azok arányát módosítja
Próba kikeményítést végez
Szükség esetén a laminálási technológiát finomítja
Szükség esetén a habosításnál használt összetevőket azok arányát módosítja
Az anyagok bekeverésénél, oldószerek, katalizátorok, hígítók és más tűzveszélyes anyagok kezelésénél fokozott figyelemmel jár el
Hőformázási technológia esetén ellenőrzi a hőformázógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét
Szükség esetén ellenőrzi a hegesztő berendezések működőképességét, a biztonsági és védelmi berendezések, kapcsolók működő képességét
Szükség esetén a melegalakításhoz szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja
Szükség esetén a használatos gépeket és szerszámokat üzemi hőmérsékletre felfűti

Hőformázás esetén alkalmazza, beállítja az előzőekben használt technológiai paramétereket

Hegesztés esetén beállítja, alkalmazza a hegesztési technológiai paramétereket

Szükség esetén változtatja a hőformázási paramétereket, új technológiát dolgoz ki

Szükség esetén változtatja a hegesztési paramétereket, új technológiát dolgoz ki

Folyamatosan ellenőrzi a hőformázási vagy hegesztési technológia feldolgozási paramétereit, szükség esetén beavatkozik

Ellenőrzi a műanyagtermék gyártásánál használatos gépek, berendezések üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét

Alkalmazott gépeket és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti

Szükség esetén a gyártószerszámot/sablont cseréli

Szükség esetén speciális műveleteket végez

Az adott termék gyártási technológiáját beállítja

Új technológiát dolgoz ki szükség esetén

Az alkalmazott technológiai paramétereket folyamatosan ellenőrzi, szükség esetén változtat, beavatkozik

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- C Gépelemek
- C Mechanika
- D Elektromechanikus mérőműszerek
- C Mechanikai mérőműszerek
- B Anyag-és gyártmányismeret
- C Segédanyagok
- C Szerves és szervetlen kémia
- C Gépkarbantartás
- C Gyártásismeret
- D Műszaki ábrázolás
- C Villamos és gépész rajzjelek
- C Vezérlés-és szabályázástechnika
- D Szabványok
- B Műszaki dokumentáció
- B Általános munkavédelem
- C Érintésvédelem
- C Elsősegélynyújtás
- C Általános tűzvédelem
- C Tűzoltó készülékek
- C Környezetvédelem
- C Veszélyes hulladékok kezelése
- C Közgazdaság, munkaügy és munkavédelem
- B Memóriák, adattárolók
- B Méréstechnika alapjai

- C Irányítástechnikai alapismeretek
- B Gépek, szerszámok karbantartása
- C Nehéz szerszámok mozgatása
- B Szárítók, temperálók kezelése
- B Szerelés
- C Veszélyes gépelemek (forró felületek, nagynyomású tömlők stb.) kezelése
- B Olajozás, kenés és tisztítás
- B Gépészet, gépkezelés
- B Víz-, levegő-, hidraulika- és elektromos csatlakoztatások
- D Anyagmozgató berendezések
- C Veszélyforrások (forgó, forró stb.) kezelése
- B Reológia, hőtan
- B Fröccsöntő gép
- B Fröccsöntő gép üzemeltetése
- B Fröccsöntés kiegészítő technológiai berendezései
- C Fröccsöntő szerszám
- B Fröccsöntő szerszám kezelése
- B Fröccsöntési technológiák
- B Hőre keményedő technikák
- B Hőre keményedő feldolgozógépek
- B Hőre keményedő fröccsszerszámok
- B Hőre keményedő feldolgozások
- B Műgyanták kezelése és felhasználása
- B Laminálási technológiák
- C Üvegszálás erősítő anyagok
- B Extudergép-, gépsor
- B Extruder követő egységeinek kezelése, üzemeltetése
- B Extruder technológiák
- B Fólia extrudálás
- B Lemez extrudálás
- B Profilextrudálás
- B Extruder szerszám
- B Vákuumformázó gép
- B Préslég-formázó gép
- B Melegalakító berendezések (hajlító, brigelő, polírozó stb.)
- B Préslég és vákuumformázási technikák
- B Préslég és vákuumformázás technológiák
- B Melegítő és hajlító technikák, technológiák
- B Hegesztőgépek és kiegészítő berendezései
- B Hegesztőszerszámok, sablonok
- B Hegesztési technikák és technológiák
- B Habgyártó gépek
- B Habgyártó szerszámok
- B Habosítási technikák
- B Szálhúzás technikai eszközeinek és technológiái

- B Mártási technikák és technológiák
- B Műanyagfelület-kezelési technikák és technológiák
- B Kalanderezés technikái és technológiái
- B Műanyagbevonatok készítésének technikái és technológiái
- B Egyéb műanyag-feldolgozási technikák és technológiák
- B Speciális új eljárások

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 2 ECDL 1. m. IT alapismeretek
- 2 ECDL 2. m. Operációs rendszerek
- 2 ECDL 3. m. Szövegszerkesztés
- 2 ECDL 4. m. Táblázatkezelés
- 2 ECDL 5. m. Adatbázis-kezelés
- 3 Folyamatirányító szoftverek kezelése és ismerete
- 3 Adattárolók kezelése (input, output)
- 3 Vezérlő szoftverek kezelése
- 3 Idegen nyelvű speciális szoftverek kezelése
- 3 Munkadarabra olvasása, értelmezése
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvi írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédképesség
- 2 Idegen nyelvű olvasott szöveg megértése
- 2 Idegen nyelvű fogalmazás írásban
- 2 Idegen nyelvű hallott szöveg megértése
- 2 Idegen nyelvű beszédképesség
- 3 Idegen nyelvű géphasználati feliratok értelmezése, megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Villamos bekötések, csatlakoztatások elvégzése
- 3 Víz és levegő bekötés kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 2 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 2 Folyamatábrák olvasása, értelmezése
- 3 Műszaki rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus bekötés rajz készítése, olvasása, értelmezése
- 3 Folyadék tömlők bekötési rajz olvasása, értelmezése
- 3 Komplex jelzésrendszerek értelmezése
- 4 Elemi számolási képesség
- 2 Mennyiségérzék
- 2 Szabadkézi rajzolás
- 4 Kézi és elemi gépi fémforgácsoló szerszámok használata
- 4 Kézi és gépi kötőelem szerelő szerszámok használata

- 4 Tolómérce, mikrométer használata
- 3 Anyagmozgató és- emelő berendezések használata
- 3 Mechanikus gépészeti elemek használata
- 3 Pneumatikus gépészeti kéziszerszám használata
- 3 Elsősegély eszközeinek használata

Személyes kompetenciák:

- Problémamegoldó képesség
- Döntés képesség
- Precizitás
- Monotónia-tűrés
- Figyelemmegosztás
- Rugalmasság
- Felelősségtudat
- Önállóság
- Megbízhatóság

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Motiválhatóság
- Visszacsatolási készség
- Közérthetőség
- Kompromisszumkészség
- Kezdeményezőkézség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyén való alkalmazása
- Áttekintő képesség
- Módszeres munkavégzés
- Körültekintés, elővigyázatosság
- Figyelemmegosztás
- Problémamegoldás, hibaelhárítás
- Lényegfelismerés (lényeglátás)
- Következtetési képesség
- Rendszerben való gondolkodás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2079-06 Egyéb műanyagtermék gyártó feladok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Meggyőződik a munkahely általános biztonsági állapotáról
- A munkavégzéssel összefüggő általános szabályokat alkalmazza
- Betartja és betartatja a munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi, valamint a szakmára, szerelési-javítási technológiára vonatkozó előírásokat
- Részt vesz a munka- és balesetvédelmi oktatáson

Gondoskodik a munka-, tűz- és balesetvédelmi eszközökről és azok használhatóságáról

Részt vesz a tűzoltásban, mentésben, elsősegélyt nyújt

Betartja és betartatja a veszélyes és a szelektív hulladékgyűjtés szabályait, a veszélyes anyagokra vonatkozó előírásokat

Számítógépet és perifériáit kezeli

Adatokat beolvas, adatokat ment számítógépes tároló eszközökre

Technológia változtatás esetén rögzíti, dokumentálja a technológiát

A munkafeladatok elvégzését, tevékenységét dokumentálja

Árukísérő dokumentumokat kezel, tölt ki

Minőségbiztosítási dokumentumokat kezel, tölt ki

Napi anyagelszámolást készít

Terveket, műszaki leírásokat olvas, értelmez

Munkaműveletekről vázlatos rajzot készít

Mechanikus és elektromos eszközökkel, műszerekkel méréseket végez

Elektromos eszközöket csatlakoztat, mechanikai kötéseket készít

Hidraulikus és pneumatikus eszközöket kezel, csatlakoztat

Kisgépeket, kéziszerszámokat használ a technológiai alpműveleteknél

Fém és műanyag munkadarabokat megmunkál (pl. vág, fúr, forgácsol, fűrész, hajlít, reszel, csiszol)

Termékeket készre szerel

Termék utókezelését végzi tulajdonságmódosítás érdekében

Csomagolást végez

Kiválasztja a szükséges alapanyagot

Meghatározza a műveleti sorrendet és a felhasználandó anyagszükségletet

Anyagmozgató, szállító eszközöket kezel

A technológiai utasításnak megfelelően kiméri, kiméreti az előírt anyagmennyiségeket (súly, térfogat stb.)

Szárító, keverő, daráló berendezéseket kezel

Az anyagmozgatást az előírás szerinti eszközökkel végzi

Biztosítja a fel nem használt anyagok tételes raktári elhelyezését

Betartja és betartatja a raktári rendet

Az előírások szerint szállítja és tárolja a felhasznált és legyártott anyagokat, félkész- és késztermékeket

A gyártási hulladékot a technológiai utasításban leírtak szerint összegyűjti és tárolja

Gyártási hulladékot előírás szerint újrahasznosítja, visszadolgozza és kezeli

Kiválasztja a szükséges gyártószerszámot

Ellenőrzi, hogy a szerszám az adott feladat ellátására alkalmas-e (sérülésmentes, tiszta)

Szerszámot a termelésre átveszi, átadja és védőanyaggal konzerválja, azt eltávolítja

Szükség esetén szerszámcsere hajt végre, szerszámot installál a gépre

A kiegészítő berendezéseket a szerszámhoz csatlakoztatja

Elvégzi az egyéb eszközöknek az új termékhez való átállítását (pl. robotok megfogó elemei, sorjázó eszközök stb.)

A szerszámhoz és géphez szorosan nem kötődő, de a termékgyártáshoz szükséges eszközök működőképességét ellenőrzi

A szerszámmozgásokat ellenőrzi

Kiválasztja a szükséges feldolgozógép-, gépeket és kiegészítőtechnikai-technológiai berendezéseket

Ellenőrzi a gépi berendezések gyártásra való alkalmasságát

Ellenőrzi és biztosítja a folyamatirányító rendszerek zavartalan működését

Elvégzi a kapcsolódó berendezések (szárító, felhordó, temperáló) paramétereinek beállítását, ellenőrzését

Beállítja, beállíttatja a technológiai utasításban előírt paramétereket

Napi karbantartási feladatokat lát el (kijavítja az esetlegesen felmerülő rendellenességeket)

Biztosítja a technológiai utasítás szerint a gyártás biztonságát

Betartja a minőségbiztosítási, minőségirányítási rendszer előírásait

Folyamatosan ellenőrzi, ellenőrizteti a gyártás menetét, a termékek mennyiségét és minőségét

Mintát vesz, vetet a minőségellenőrzéshez

Dokumentálja a gyártási folyamatot

A dokumentációk alapján napi elszámolást, anyag- és energiamérleget készít

Szükség esetén beavatkozik, változtatja a feldolgozás paramétereit

Szükség esetén segítséget kér (technológus, MEÓS, felettes)

Megfelelőség biztosítás hiányában leállítja a termelést

A berendezések üzemelését felügyeli, felügyelteti

Figyeli a hibajelzéseket, szükség esetén beavatkozik

Figyeli a paraméterek megadott értékének betartását

Ellenőrzi a műanyagtermék gyártásánál használatos gépek, berendezések üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét

Alkalmazott gépeket és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti

Szükség esetén a gyártószerszámot/sablont cseréli

Szükség esetén speciális műveleteket végez

Az adott termék gyártási technológiáját beállítja

Új technológiát dolgoz ki szükség esetén

Az alkalmazott technológiai paramétereket folyamatosan ellenőrzi, szükség esetén változtat, beavatkozik

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- C Gépelemek
- C Mechanika
- D Elektromechanikus mérőműszerek
- C Mechanikai mérőműszerek
- B Anyag-és gyártmányismeret
- C Segédanyagok

- C Szerves és szervetlen kémia
- C Gépkarbantartás
- C Gyártásismeret
- D Műszaki ábrázolás
- C Villamos és gépész rajzjelek
- C Vezérlés-és szabályzástechnika
- D Szabványok
- B Műszaki dokumentáció
- B Általános munkavédelem
- C Érintésvédelem
- C Elsősegélynyújtás
- C Általános tűzvédelem
- C Tűzoltó készülékek
- C Környezetvédelem
- C Veszélyes hulladékok kezelése
- C Közgazdaság, munkaügy és munkavédelem
- B Memóriák, adattárolók
- B Méréstechnika alapjai
- C Irányítástechnikai alapismertek
- B Gépek, szerszámok karbantartása
- C Nehéz szerszámok mozgatása
- B Szárítók, temperálók kezelése
- B Szerelés
- C Veszélyes gépelemek (forró felületek, nagynyomású tömlők stb.) kezelése
- B Olajozás, kenés és tisztítás
- B Gépészet, gépkezelés
- B Víz-, levegő-, hidraulika- és elektromos csatlakoztatások
- D Anyagmozgató berendezések
- C Veszélyforrások (forgó, forró stb.) kezelése
- B Reológia, hőtan
- B Habgyártó gépek
- B Habgyártó szerszámok
- B Habosítási technikák
- B Szálhúzás technikai eszközeinek és technológiái
- B Mártási technikák és technológiák
- B Műanyagfelület-kezelési technikák és technológiák
- B Kalanderezés technikai és technológiái
- B Műanyagbevonatok készítésének technikai és technológiái
- B Egyéb műanyag-feldolgozási technikák és technológiák
- B Speciális új eljárások

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 2 ECDL 1. m. IT alapismeretek
- 2 ECDL 2. m. Operációs rendszerek
- 2 ECDL 3. m. Szövegszerkesztés

- 2 ECDL 4. m. Táblázatkezelés
- 2 ECDL 5. m. Adatbázis-kezelés
- 3 Adattárolók kezelése (input, output)
- 3 Vezérlő szoftverek kezelése
- 3 Munkadarabrajz olvasása, értelmezése
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvi írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédképesség
- 2 Idegen nyelvű beszédképesség
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Villamos bekötések, csatlakoztatások elvégzése
- 3 Pneumatikus bekötés rajz készítése, olvasása, értelmezése
- 4 Elemi számolási készség
- 4 Kézi és gépi kötőelem szerelő szerszámok használata
- 4 Tolómérce, mikrométer használata
- 3 Pneumatikus gépészeti kéziszerszám használata
- 3 Elsősegély eszközeinek használata

Személyes kompetenciák:

- Problémamegoldó képesség
- Döntés képesség
- Precizitás
- Figyelemmegosztás
- Rugalmasság
- Önállóság

Társas kompetenciák:

- Visszacsatolási készség
- Kompromisszumképesség
- Kezdeményezőkézség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyén való alkalmazása
- Áttekintő képesség
- Körültekintés, elővigyázatosság

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2080-06 Fröccsöntőgép-kezelő feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Meggyőződik a munkahely általános biztonsági állapotáról

A munkavégzéssel összefüggő általános szabályokat alkalmazza

Betartja és betartatja a munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi, valamint a szakmára, szerelési-javítási technológiára vonatkozó előírásokat

Részt vesz a munka- és balesetvédelmi oktatáson

Gondoskodik a munka-, tűz- és balesetvédelmi eszközökről és azok használhatóságáról

Részt vesz a tűzoltásban, mentésben, elsősegélyt nyújt

Betartja és betartatja a veszélyes és a szelektív hulladékgyűjtés szabályait, a veszélyes anyagokra vonatkozó előírásokat

Számítógépet és perifériáit kezeli

Adatokat beolvas, adatokat ment számítógépes tároló eszközökre

Technológia változtatás esetén rögzíti, dokumentálja a technológiát

A munkafeladatok elvégzését, tevékenységét dokumentálja

Árukísérő dokumentumokat kezel, tölt ki

Minőségbiztosítási dokumentumokat kezel, tölt ki

Napi anyagelszámolást készít

Terveket, műszaki leírásokat olvas, értelmez

Munkaműveletekről vázlatos rajzot készít

Mechanikus és elektromos eszközökkel, műszerekkel méréseket végez

Elektromos eszközöket csatlakoztat, mechanikai kötéseket készít

Hidraulikus és pneumatikus eszközöket kezel, csatlakoztat

Kisgépeket, kéziszerszámokat használ a technológiai alpműveleteknél

Fém és műanyag munkadarabokat megmunkál (pl. vág, fúr, forgácsol, fűrészsel, hajlít, reszel, csiszol)

Termékeket készre szerel

Termék utókezelését végzi tulajdonságmódosítás érdekében

Csomagolást végez

Kiválasztja a szükséges alapanyagot

Meghatározza a műveleti sorrendet és a felhasználandó anyagszükségletet

Anyagmozgató, szállító eszközöket kezel

A technológiai utasításnak megfelelően kiméri, kiméreti az előírt anyagmennyiségeket (súly, térfogat stb.)

Szárító, keverő, daráló berendezéseket kezel

Az anyagmozgatást az előírás szerinti eszközökkel végzi

Biztosítja a fel nem használt anyagok tételes raktári elhelyezését

Betartja és betartatja a raktári rendet

Az előírások szerint szállítja és tárolja a felhasznált és legyártott anyagokat, félkész- és késztermékeket

A gyártási hulladékot a technológiai utasításban leírtak szerint összegyűjti és tárolja
Gyártási hulladékot előírás szerint újrahasznosítja, visszadolgozza és kezeli

Kiválasztja a szükséges gyártószerszámot
Ellenőrzi, hogy a szerszám az adott feladat ellátására alkalmas-e (sérülésmentes, tiszta)
Szerszámot a termelésre átveszi, átadja és védőanyaggal konzerválja, azt eltávolítja
Szükség esetén szerszámcserét hajt végre, szerszámot installál a gépre
A kiegészítő berendezéseket a szerszámhoz csatlakoztatja
Elvégzi az egyéb eszközöknek az új termékhez való átállítását (pl. robotok megfogó elemei, sorjázó eszközök stb.)
A szerszámhoz és gépéhez szorosan nem kötődő, de a termékgyártáshoz szükséges eszközök működőképességét ellenőrzi
A szerszámmozgásokat ellenőrzi
Kiválasztja a szükséges feldolgozógép-, gépeket és kiegészítőtechnikai-technológiai berendezéseket
Ellenőrzi a gépi berendezések gyártásra való alkalmasságát
Ellenőrzi és biztosítja a folyamatirányító rendszerek zavartalan működését
Elvégzi a kapcsolódó berendezések (szárító, felhordó, temperáló) paramétereinek beállítását, ellenőrzését
Beállítja, beállíttatja a technológiai utasításban előírt paramétereket
Napi karbantartási feladatokat lát el (kijavítja az esetlegesen felmerülő rendellenességeket)
Biztosítja a technológiai utasítás szerint a gyártás biztonságát
Betartja a minőségbiztosítási, minőségirányítási rendszer előírásait
Folyamatosan ellenőrzi, ellenőrizteti a gyártás menetét, a termékek mennyiségét és minőségét
Mintát vesz, vetet a minőségellenőrzéshez
Dokumentálja a gyártási folyamatot
A dokumentációk alapján napi elszámolást, anyag- és energiamérleget készít
Szükség esetén beavatkozik, változtatja a feldolgozás paramétereit
Szükség esetén segítséget kér (technológus, MEÓS, felettes)
Megfelelőség biztosítás hiányában leállítja a termelést
A berendezések üzemelését felügyeli, felügyelteti
Figyeli a hibajelzéseket, szükség esetén beavatkozik
Figyeli a paraméterek megadott értékének betartását
Ellenőrzi a fröccsöntőgép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét
Fröccsöntő gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
Fröccsöntő szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja
Fröccsöntő gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti
Meglévő fröccstechnológiát beállítja
Szükség esetén új fröccstechnológiát dolgoz ki
Összehangolja a fröccsöntési paramétereket a csatlakozó és követő egységeknél
Próba fröccsöntést végez
Szükség esetén fröccsöntési technológiát finomít
A fröccsöntés technológia kiegészítő berendezéseit (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja

A fröccsöntés technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- C Gépelemek
- C Mechanika
- D Elektromechanikus mérőműszerek
- C Mechanikai mérőműszerek
- B Anyag-és gyártmányismeret
- C Segédanyagok
- C Szerves és szervetlen kémia
- C Gépkarbantartás
- C Gyártásismeret
- D Műszaki ábrázolás
- C Villamos és gépész rajzjelek
- C Vezérlés-és szabályázástechnika
- D Szabványok
- B Műszaki dokumentáció
- B Általános munkavédelem
- C Érintésvédelem
- C Elsősegélynyújtás
- C Általános tűzvédelem
- C Tűzoltó készülékek
- C Környezetvédelem
- C Veszélyes hulladékok kezelése
- C Közgazdaság, munkaügy és munkavédelem
- B Memóriák, adattárolók
- B Méréstechnika alapjai
- C Irányítástechnikai alapismeretek
- B Gépek, szerszámok karbantartása
- C Nehéz szerszámok mozgatása
- B Szárítók, temperálók kezelése
- B Szerelés
- C Veszélyes gépelemek (forró felületek, nagynyomású tömlők stb.) kezelése
- B Olajozás, kenés és tisztítás
- B Gépészet, gépkezelés
- B Víz-, levegő-, hidraulika- és elektromos csatlakoztatások
- D Anyagmozgató berendezések
- C Veszélyforrások (forgó, forró stb.) kezelése
- B Reológia, hőtan
- B Fröccsöntő gép
- B Fröccsöntő gép üzemeltetése
- B Fröccsöntés kiegészítő technológiai berendezései

- C Fröccsöntő szerszám
- B Fröccsöntő szerszám kezelése
- B Fröccsöntési technológiák

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 2 ECDL 1. m. IT alapismeretek
- 2 ECDL 2. m. Operációs rendszerek
- 2 ECDL 3. m. Szövegszerkesztés
- 2 ECDL 4. m. Táblázatkezelés
- 2 ECDL 5. m. Adatbázis-kezelés
- 3 Folyamatirányító szoftverek kezelése és ismerete
- 3 Adattárolók kezelése (input, output)
- 3 Vezérlő szoftverek kezelése
- 3 Idegen nyelvű speciális szoftverek kezelése
- 3 Munkadarabrajz olvasása, értelmezése
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédkészség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvi íráskészség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédkészség
- 3 Idegen nyelvű géphasználati feliratok értelmezése, megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Villamos bekötések, csatlakoztatások elvégzése
- 3 Víz és levegő bekötés kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 2 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 2 Folyamatábrák olvasása, értelmezése
- 3 Műszaki rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus bekötés rajz készítése, olvasása, értelmezése
- 3 Folyadék tömlők bekötési rajz olvasása, értelmezése
- 3 Komplex jelzésrendszerek értelmezése
- 4 Elemi számolási készség
- 2 Mennyiségérzék
- 2 Szabadkézi rajzolás
- 4 Kézi és elemi gépi fémforgácsoló szerszámok használata
- 4 Kézi és gépi kötőelem szerelő szerszámok használata
- 4 Tolómérce, mikrométer használata
- 3 Anyagmozgató és- emelő berendezések használata
- 3 Mechanikus gépészeti elemek használata
- 3 Pneumatikus gépészeti kéziszerszám használata
- 3 Elsősegély eszközeinek használata

Személyes kompetenciák:

- Problémamegoldó képesség
- Döntés képesség
- Precizitás
- Monotónia-tűrés
- Figyelemmegosztás
- Rugalmasság
- Felelősségtudat
- Megbízhatóság

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Visszacsatolási készség
- Kezdeményezőkézség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyén való alkalmazása
- Áttekintő képesség
- Módszeres munkavégzés
- Körültekintés, elővigyázatosság
- Figyelemmegosztás
- Problémamegoldás, hibaelhárítás
- Lényegfelismerés (lényeglátás)
- Következtetési képesség

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2081-06 Hőre keményedő műanyag-feldolgozó feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Meggyőződik a munkahely általános biztonsági állapotáról
- A munkavégzéssel összefüggő általános szabályokat alkalmazza
- Betartja és betartatja a munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi, valamint a szakmára, szerelési-javítási technológiára vonatkozó előírásokat
- Részt vesz a munka- és balesetvédelmi oktatáson
- Gondoskodik a munka-, tűz- és balesetvédelmi eszközökről és azok használhatóságáról
- Részt vesz a tűzoltásban, mentésben, elsősegélyt nyújt
- Betartja és betartatja a veszélyes és a szelektív hulladékgyűjtés szabályait, a veszélyes anyagokra vonatkozó előírásokat
- Számítógépet és perifériáit kezeli
- Adatokat beolvas, adatokat ment számítógépes tároló eszközökre
- Technológia változtatás esetén rögzíti, dokumentálja a technológiát
- A munkafeladatok elvégzését, tevékenységét dokumentálja
- Árukísérő dokumentumokat kezel, tölt ki
- Minőségbiztosítási dokumentumokat kezel, tölt ki

Napi anyagelszámolást készít
Terveket, műszaki leírásokat olvas, értelmez
Munkaműveletekről vázlatos rajzot készít
Mechanikus és elektromos eszközökkel, műszerekkel méréseket végez
Elektromos eszközöket csatlakoztat, mechanikai kötéseket készít
Hidraulikus és pneumatikus eszközöket kezel, csatlakoztat
Kisgépeket, kéziszerszámokat használ a technológiai alpműveleteknél
Fém és műanyag munkadarabokat megmunkál (pl. vág, fúr, forgácsol, fűrészsel, hajlít, reszel, csiszol)
Termékeket készre szerel
Termék utókezelését végzi tulajdonságmódosítás érdekében
Csomagolást végez
Kiválasztja a szükséges alapanyagot
Meghatározza a műveleti sorrendet és a felhasználandó anyagszükségletet
Anyagmozgató, szállító eszközöket kezel
A technológiai utasításnak megfelelően kiméri, kiméreti az előírt anyagmennyiségeket (súly, térfogat stb.)
Szárító, keverő, daráló berendezéseket kezel
Az anyagmozgatást az előírás szerinti eszközökkel végzi
Biztosítja a fel nem használt anyagok tételes raktári elhelyezését
Betartja és betartatja a raktári rendet
Az előírások szerint szállítja és tárolja a felhasznált és legyártott anyagokat, félkész- és késztermékeket
A gyártási hulladékot a technológiai utasításban leírtak szerint összegyűjti és tárolja
Gyártási hulladékot előírás szerint újrahasznosítja, visszadolgozza és kezeli
Kiválasztja a szükséges gyártószerszámot
Ellenőrzi, hogy a szerszám az adott feladat ellátására alkalmas-e (sérülésmentes, tiszta)
Szerszámot a termelésre átveszi, átadja és védőanyaggal konzerválja, azt eltávolítja
Szükség esetén szerszámcsere-t hajt végre, szerszámot installál a gépre
A kiegészítő berendezéseket a szerszámhoz csatlakoztatja
Elvégzi az egyéb eszközöknek az új termékhez való átállítását (pl. robotok megfogó elemei, sorjázó eszközök stb.)
A szerszámhoz és géphez szorosan nem kötődő, de a termékgyártáshoz szükséges eszközök működőképességét ellenőrzi
A szerszámmozgásokat ellenőrzi
Kiválasztja a szükséges feldolgozógépet-, gépeket és kiegészítőtechnikai-technológiai berendezéseket
Ellenőrzi a gépi berendezések gyártásra való alkalmasságát
Ellenőrzi és biztosítja a folyamatirányító rendszerek zavartalan működését
Elvégzi a kapcsolódó berendezések (szárító, felhordó, temperáló) paramétereinek beállítását, ellenőrzését
Beállítja, beállíttatja a technológiai utasításban előírt paramétereket
Napi karbantartási feladatokat lát el (kijavítja az esetlegesen felmerülő rendellenességeket)

Biztosítja a technológiai utasítás szerint a gyártás biztonságát
Betartja a minőségbiztosítási, minőségirányítási rendszer előírásait
Folyamatosan ellenőrzi, ellenőrizteti a gyártás menetét, a termékek mennyiségét és minőségét
Mintát vesz, vetet a minőségellenőrzéshez
Dokumentálja a gyártási folyamatot
A dokumentációk alapján napi elszámolást, anyag- és energiamérleget készít
Szükség esetén beavatkozik, változtatja a feldolgozás paramétereit
Szükség esetén segítséget kér (technológus, MEÓS, felettes)
Megfelelőség biztosítás hiányában leállítja a termelést
A berendezések üzemelését felügyeli, felügyelteti
Figyeli a hibajelzéseket, szükség esetén beavatkozik
Figyeli a paraméterek megadott értékének betartását
Ellenőrzi a hőre keményedő feldolgozógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét
A hőre keményedő termékgyártásához használt gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
Hőre keményedő termék gyártásához szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja
Szükség esetén a feldolgozó gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti
A hőre keményedő termékgyártásához alkalmazott technológiai paramétereket a berendezéseken beállítja
Szükség esetén új hőre keményedő fröccsöntési vagy préselési technológiát dolgoz ki
Szükség esetén a hőre keményedő anyag összetevő elemeit azok arányát módosítja
Próba kikeményítést végez
Szükség esetén a laminálási technológiát finomítja
Szükség esetén a habosításnál használt összetevőket azok arányát módosítja
Az anyagok bekeverésénél, oldószerek, katalizátorok, hígítók és más tűzveszélyes anyagok kezelésénél fokozott figyelemmel jár el

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- C Gépelemek
- C Mechanika
- D Elektromechanikus mérőműszerek
- C Mechanikai mérőműszerek
- B Anyag-és gyártmányismeret
- C Segédanyagok
- C Szerves és szervetlen kémia
- C Gépkarbantartás
- C Gyártásismeret
- D Műszaki ábrázolás
- C Villamos és gépész rajzjelek
- C Vezérlés-és szabályzástechnika

- D Szabványok
- B Műszaki dokumentáció
- B Általános munkavédelem
- C Érintésvédelem
- C Elsősegélynyújtás
- C Általános tűzvédelem
- C Tűzoltó készülékek
- C Környezetvédelem
- C Veszélyes hulladékok kezelése
- C Közgazdaság, munkaügy és munkavédelem
- B Memóriák, adattárolók
- B Méréstechnika alapjai
- C Irányítástechnikai alapismeretek
- B Gépek, szerszámok karbantartása
- C Nehéz szerszámok mozgatása
- B Szárítók, temperálók kezelése
- B Szerelés
- C Veszélyes gépelemek (forró felületek, nagynyomású tömlők stb.) kezelése
- B Olajozás, kenés és tisztítás
- B Gépészet, gépkezelés
- B Víz-, levegő-, hidraulika- és elektromos csatlakoztatások
- D Anyagmozgató berendezések
- C Veszélyforrások (forgó, forró stb.) kezelése
- B Reológia, hőtan
- B Fröccsöntő gép
- B Fröccsöntő gép üzemeltetése
- B Fröccsöntés kiegészítő technológiai berendezései
- C Fröccsöntő szerszám
- B Fröccsöntő szerszám kezelése
- B Fröccsöntési technológiák
- B Hőre keményedő technikák
- B Hőre keményedő feldolgozógépek
- B Hőre keményedő fröccsszerszámok
- B Hőre keményedő feldolgozások
- B Műgyanták kezelése és felhasználása
- B Laminálási technológiák
- C Üvegszálás erősítő anyagok

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 2 ECDL 1. m. IT alapismeretek
- 2 ECDL 2. m. Operációs rendszerek
- 2 ECDL 3. m. Szövegszerkesztés
- 2 ECDL 4. m. Táblázatkezelés
- 2 ECDL 5. m. Adatbázis-kezelés
- 3 Adattárolók kezelése (input, output)

- 3 Vezérlő szoftverek kezelése
- 3 Munkadarabrajz olvasása, értelmezése
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvi írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédképesség
- 3 Műszaki rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus bekötés rajz készítése, olvasása, értelmezése
- 3 Folyadék tömlők bekötési rajz olvasása, értelmezése
- 4 Elemi számolási készség
- 2 Mennyiségérzék
- 4 Kézi és gépi kötőelem szerelő szerszámok használata
- 4 Tolómérce, mikrométer használata
- 3 Anyagmozgató és- emelő berendezések használata
- 3 Pneumatikus gépészeti kéziszerszám használata
- 3 Elsősegély eszközeinek használata

Személyes kompetenciák:

- Problémamegoldó képesség
- Precizitás
- Monotónia-tűrés

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Motiválhatóság
- Visszacsatolási készség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyén való alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Körütekintés, elővigyázatosság

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2082-06 Műanyag hegesztő, hőformázó feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Meggyőződik a munkahely általános biztonsági állapotáról
- A munkavégzéssel összefüggő általános szabályokat alkalmazza
- Betartja és betartatja a munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi, valamint a szakmára, szerelési-javítási technológiára vonatkozó előírásokat
- Részt vesz a munka- és balesetvédelmi oktatáson

Gondoskodik a munka-, tűz- és balesetvédelmi eszközökről és azok használhatóságáról

Részt vesz a tűzoltásban, mentésben, elsősegélyt nyújt

Betartja és betartatja a veszélyes és a szelektív hulladékgyűjtés szabályait, a veszélyes anyagokra vonatkozó előírásokat

Számítógépet és perifériáit kezeli

Adatokat beolvas, adatokat ment számítógépes tároló eszközökre

Technológia változtatás esetén rögzíti, dokumentálja a technológiát

A munkafeladatok elvégzését, tevékenységét dokumentálja

Árukísérő dokumentumokat kezel, tölt ki

Minőségbiztosítási dokumentumokat kezel, tölt ki

Napi anyagelszámolást készít

Terveket, műszaki leírásokat olvas, értelmez

Munkaműveletekről vázlatos rajzot készít

Mechanikus és elektromos eszközökkel, műszerekkel méréseket végez

Elektromos eszközöket csatlakoztat, mechanikai kötéseket készít

Hidraulikus és pneumatikus eszközöket kezel, csatlakoztat

Kisgépeket, kéziszerszámokat használ a technológiai alpműveleteknél

Fém és műanyag munkadarabokat megmunkál (pl. vág, fúr, forgácsol, fűrészsel, hajlít, reszel, csiszol)

Termékeket készre szerel

Termék utókezelését végzi tulajdonságmódosítás érdekében

Csomagolást végez

Kiválasztja a szükséges alapanyagot

Meghatározza a műveleti sorrendet és a felhasználandó anyagszükségletet

Anyagmozgató, szállító eszközöket kezel

A technológiai utasításnak megfelelően kiméri, kiméreti az előírt anyagmennyiségeket (súly, térfogat stb.)

Szárító, keverő, daráló berendezéseket kezel

Az anyagmozgatást az előírás szerinti eszközökkel végzi

Biztosítja a fel nem használt anyagok tételes raktári elhelyezését

Betartja és betartatja a raktári rendet

Az előírások szerint szállítja és tárolja a felhasznált és legyártott anyagokat, félkész- és késztermékeket

A gyártási hulladékot a technológiai utasításban leírtak szerint összegyűjti és tárolja

Gyártási hulladékot előírás szerint újrahasznosítja, visszadolgozza és kezeli

Kiválasztja a szükséges gyártószerszámot

Ellenőrzi, hogy a szerszám az adott feladat ellátására alkalmas-e (sérülésmentes, tiszta)

Szerszámot a termelésre átveszi, átadja és védőanyaggal konzerválja, azt eltávolítja

Szükség esetén szerszámcserét hajt végre, szerszámot installál a gépre

A kiegészítő berendezéseket a szerszámhoz csatlakoztatja

Elvégzi az egyéb eszközöknek az új termékhez való átállítását (pl. robotok megfogó elemei, sorjázó eszközök stb.)

A szerszámhoz és géphez szorosan nem kötődő, de a termékgyártáshoz szükséges eszközök működőképességét ellenőrzi
A szerszámmozgásokat ellenőrzi
Kiválasztja a szükséges feldolgozógépet-, gépeket és kiegészítőtechnikai-technológiai berendezéseket
Ellenőrzi a gépi berendezések gyártásra való alkalmasságát
Ellenőrzi és biztosítja a folyamatirányító rendszerek zavartalan működését
Elvégzi a kapcsolódó berendezések (szárító, felhordó, temperáló) paramétereinek beállítását, ellenőrzését
Beállítja, beállíttatja a technológiai utasításban előírt paramétereket
Napi karbantartási feladatokat lát el (kijavítja az esetlegesen felmerülő rendellenességeket)
Biztosítja a technológiai utasítás szerint a gyártás biztonságát
Betartja a minőségbiztosítási, minőségirányítási rendszer előírásait
Folyamatosan ellenőrzi, ellenőrizteti a gyártás menetét, a termékek mennyiségét és minőségét
Mintát vesz, vetet a minőségellenőrzéshez
Dokumentálja a gyártási folyamatot
A dokumentációk alapján napi elszámolást, anyag- és energiamérleget készít
Szükség esetén beavatkozik, változtatja a feldolgozás paramétereit
Szükség esetén segítséget kér (technológus, MEÓS, felettes)
Megfelelőség biztosítás hiányában leállítja a termelést
A berendezések üzemelését felügyeli, felügyelteti
Figyeli a hibajelzéseket, szükség esetén beavatkozik
Figyeli a paraméterek megadott értékének betartását
Hőformázási technológia esetén ellenőrzi a hőformázógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét
Szükség esetén ellenőrzi a hegesztő berendezések működőképességét, a biztonsági és védelmi berendezések, kapcsolók működő képességét
Szükség esetén a melegalakításhoz szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja
Szükség esetén a használatos gépeket és szerszámokat üzemi hőmérsékletre felfűti
Hőformázás esetén alkalmazza, beállítja az előzőekben használt technológiai paramétereket
Hegesztés esetén beállítja, alkalmazza a hegesztési technológiai paramétereket
Szükség esetén változtatja a hőformázási paramétereket, új technológiát dolgoz ki
Szükség esetén változtatja a hegesztési paramétereket, új technológiát dolgoz ki
Folyamatosan ellenőrzi a hőformázási vagy hegesztési technológia feldolgozási paramétereit, szükség esetén beavatkozik

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- C Gépelemek
- C Mechanika

- D Elektromechanikus mérőműszerek
- C Mechanikai mérőműszerek
- B Anyag-és gyártmányismeret
- C Segédanyagok
- C Szerves és szervetlen kémia
- C Gépkarbantartás
- C Gyártásismeret
- D Műszaki ábrázolás
- C Villamos és gépész rajzjelek
- C Vezérlés-és szabályzástechnika
- D Szabványok
- B Műszaki dokumentáció
- B Általános munkavédelem
- C Érintésvédelem
- C Elsősegélynyújtás
- C Általános tűzvédelem
- C Tűzoltó készülékek
- C Környezetvédelem
- C Veszélyes hulladékok kezelése
- C Közgazdaság, munkaügy és munkavédelem
- B Memóriák, adattárolók
- B Méréstechnika alapjai
- C Irányítástechnikai alapismeretek
- B Gépek, szerszámok karbantartása
- C Nehéz szerszámok mozgatása
- B Szárítók, temperálók kezelése
- B Szerelés
- C Veszélyes gépelemek (forró felületek, nagynyomású tömlők stb.) kezelése
- B Olajozás, kenés és tisztítás
- B Gépészet, gépkezelés
- B Víz-, levegő-, hidraulika- és elektromos csatlakoztatások
- D Anyagmozgató berendezések
- C Veszélyforrások (forgó, forró stb.) kezelése
- B Reológia, hőtan
- B Vákuumformázó gép
- B Préslég-formázó gép
- B Melegalakító berendezések (hajlító, brigelő, polírozó stb.)
- B Préslég és vákuumformázási technikák
- B Préslég és vákuumformázás technológiák
- B Melegítő és hajlító technikák, technológiák
- B Hegesztőgépek és kiegészítő berendezései
- B Hegesztőszerszámok, sablonok
- B Hegesztési technikák és technológiák

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 2 ECDL 1. m. IT alapismeretek
- 2 ECDL 2. m. Operációs rendszerek
- 2 ECDL 3. m. Szövegszerkesztés
- 2 ECDL 4. m. Táblázatkezelés
- 2 ECDL 5. m. Adatbázis-kezelés
- 3 Folyamatirányító szoftverek kezelése és ismerete
- 3 Adattárolók kezelése (input, output)
- 3 Vezérlő szoftverek kezelése
- 3 Munkadarabrajz olvasása, értelmezése
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvi írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédképesség
- 3 Villamos bekötések, csatlakoztatások elvégzése
- 3 Víz és levegő bekötés kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus bekötés rajz készítése, olvasása, értelmezése
- 3 Folyadék tömlők bekötési rajz olvasása, értelmezése
- 3 Komplex jelzésrendszerek értelmezése
- 4 Elemi számolási képesség
- 2 Mennyiségérzék
- 2 Szabadkézi rajzolás
- 4 Kézi és elemi gépi fémforgácsoló szerszámok használata
- 4 Kézi és gépi kötőelem szerelő szerszámok használata
- 3 Mechanikus gépészeti elemek használata
- 3 Pneumatikus gépészeti kéziszerszám használata
- 3 Elsősegély eszközeinek használata

Személyes kompetenciák:

- Problémamegoldó képesség
- Precizitás
- Figyelemmegosztás

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Motiválhatóság
- Visszacsatolási készség
- Közérthetőség
- Kompromisszumképesség

Módszerkompetenciák:

Ismeretek helyén való alkalmazása
Áttekintő képesség
Módszeres munkavégzés
Körültekintés, elővigyázatosság
Figyelemmegosztás
Lényegfelismerés (lényeglátás)

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2627-06 Műanyagextruder-kezelő feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Meggyőződik a munkahely általános biztonsági állapotáról
A munkavégzéssel összefüggő általános szabályokat alkalmazza
Betartja és betartatja a munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi, valamint a szakmára, szerelési-javítási technológiára vonatkozó előírásokat
Részt vesz a munka- és balesetvédelmi oktatáson
Gondoskodik a munka-, tűz- és balesetvédelmi eszközökről és azok használhatóságáról
Részt vesz a tűzoltásban, mentésben, elsősegélyt nyújt
Betartja és betartatja a veszélyes és a szelektív hulladékgyűjtés szabályait, a veszélyes anyagokra vonatkozó előírásokat
Számítógépet és perifériáit kezeli
Adatokat beolvas, adatokat ment számítógépes tároló eszközökre
Technológia változtatás esetén rögzíti, dokumentálja a technológiát
A munkafeladatok elvégzését, tevékenységét dokumentálja
Árukísérő dokumentumokat kezel, tölt ki
Minőségbiztosítási dokumentumokat kezel, tölt ki
Napi anyagelszámolást készít
Terveket, műszaki leírásokat olvas, értelmez
Munkaműveletekről vázlatos rajzot készít
Mechanikus és elektromos eszközökkel, műszerekkel méréseket végez
Elektromos eszközöket csatlakoztat, mechanikai kötéseket készít
Hidraulikus és pneumatikus eszközöket kezel, csatlakoztat
Kisgépeket, kéziszerszámokat használ a technológiai alpműveleteknél
Fém és műanyag munkadarabokat megmunkál (pl. vág, fúr, forgácsol, fűrész, hajlít, reszel, csiszol)
Termékeket készre szerel
Termék utókezelését végzi tulajdonságmódosítás érdekében
Csomagolást végez
Kiválasztja a szükséges alapanyagot
Meghatározza a műveleti sorrendet és a felhasználandó anyagszükségletet
Anyagmozgató, szállító eszközöket kezel
A technológiai utasításnak megfelelően kiméri, kiméreti az előírt anyagmennyiségeket (súly, térfogat stb.)

Szárító, keverő, daráló berendezéseket kezel
Az anyagmozgatást az előírás szerinti eszközökkel végzi
Biztosítja a fel nem használt anyagok tételes raktári elhelyezését
Betartja és betartatja a raktári rendet
Az előírások szerint szállítja és tárolja a felhasznált és legyártott anyagokat, félkész- és késztermékeket
A gyártási hulladékot a technológiai utasításban leírtak szerint összegyűjti és tárolja
Gyártási hulladékot előírás szerint újrahasznosítja, visszadolgozza és kezeli
Kiválasztja a szükséges gyártószerszámot
Ellenőrzi, hogy a szerszám az adott feladat ellátására alkalmas-e (sérülésmentes, tiszta)
Szerszámot a termelésre átveszi, átadja és védőanyaggal konzerválja, azt eltávolítja
Szükség esetén szerszámcsere-t hajt végre, szerszámot installál a gépre
A kiegészítő berendezéseket a szerszámhoz csatlakoztatja
Elvégzi az egyéb eszközöknek az új termékhez való átállítását (pl. robotok megfogó elemei, sorjázó eszközök stb.)
A szerszámhoz és géphez szorosan nem kötődő, de a termékgyártáshoz szükséges eszközök működőképességét ellenőrzi
A szerszámmozgásokat ellenőrzi
Kiválasztja a szükséges feldolgozógépet-, gépeket és kiegészítőtechnikai-technológiai berendezéseket
Ellenőrzi a gépi berendezések gyártásra való alkalmasságát
Ellenőrzi és biztosítja a folyamatirányító rendszerek zavartalan működését
Elvégzi a kapcsolódó berendezések (szárító, felhordó, temperáló) paramétereinek beállítását, ellenőrzését
Beállítja, beállíttatja a technológiai utasításban előírt paramétereket
Napi karbantartási feladatokat lát el (kijavítja az esetlegesen felmerülő rendellenességeket)
Biztosítja a technológiai utasítás szerint a gyártás biztonságát
Betartja a minőségbiztosítási, minőségirányítási rendszer előírásait
Folyamatosan ellenőrzi, ellenőrizteti a gyártás menetét, a termékek mennyiségét és minőségét
Mintát vesz, vetet a minőségellenőrzéshez
Dokumentálja a gyártási folyamatot
A dokumentációk alapján napi elszámolást, anyag- és energiamérleget készít
Szükség esetén beavatkozik, változtatja a feldolgozás paramétereit
Szükség esetén segítséget kér (technológus, MEÓS, felettes)
Megfelelőség biztosítás hiányában leállítja a termelést
A berendezések üzemelését felügyeli, felügyelteti
Figyeli a hibajelzéseket, szükség esetén beavatkozik
Figyeli a paraméterek megadott értékének betartását
Ellenőrzi az extrudergép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét
Extruder gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
Extruder szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja

Extruder gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti
Meglévő extrudálási technológiákat beállítja
Szükség esetén új extrudálási technológiát dolgoz ki
Összehangolja az extrudálási paramétereket a csatlakozó és követő egységek paramétereinél
Extrudálási próbát végez
Szükség esetén extrudálási technológiát finomít
Az extruderhez kapcsolódó technológia berendezéseket (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja
Az extrudálási technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- C Gépelemek
- C Mechanika
- D Elektromechanikus mérőműszerek
- C Mechanikai mérőműszerek
- B Anyag-és gyártmányismeret
- C Segédanyagok
- C Szerves és szervetlen kémia
- C Gépkarbantartás
- C Gyártásismeret
- D Műszaki ábrázolás
- C Villamos és gépész rajzjelek
- C Vezérlés-és szabályzástechnika
- D Szabványok
- B Műszaki dokumentáció
- B Általános munkavédelem
- C Érintésvédelem
- C Elsősegélynyújtás
- C Általános tűzvédelem
- C Tűzoltó készülékek
- C Környezetvédelem
- C Veszélyes hulladékok kezelése
- C Közgazdaság, munkaügy és munkavédelem
- B Memóriák, adattárolók
- B Méréstechnika alapjai
- C Irányítástechnikai alapismeretek
- B Gépek, szerszámok karbantartása
- C Nehéz szerszámok mozgatása
- B Szárítók, temperálók kezelése
- B Szerelés
- C Veszélyes gépelemek (forró felületek, nagynyomású tömlők stb.) kezelése

- B Olajozás, kenés és tisztítás
- B Gépészet, gépkezelés
- B Víz-, levegő-, hidraulika- és elektromos csatlakoztatások
- D Anyagmozgató berendezések
- C Veszélyforrások (forgó, forró stb.) kezelése
- B Reológia, hőtan
- B Extudergép-, gépsor
- B Extruder követő egységeinek kezelése, üzemeltetése
- B Extruder technológiák
- B Fólia extrudálás
- B Lemez extrudálás
- B Profilextrudálás
- B Extruder szerszám

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 2 ECDL 1. m. IT alapismeretek
- 2 ECDL 2. m. Operációs rendszerek
- 2 ECDL 3. m. Szövegszerkesztés
- 2 ECDL 4. m. Táblázatkezelés
- 2 ECDL 5. m. Adatbázis-kezelés
- 3 Folyamatirányító szoftverek kezelése és ismerete
- 3 Adattárolók kezelése (input, output)
- 3 Vezérlő szoftverek kezelése
- 3 Idegen nyelvű speciális szoftverek kezelése
- 3 Munkadarabrajz olvasása, értelmezése
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvi írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédképesség
- 2 Idegen nyelvű beszédképesség
- 3 Idegen nyelvű géphasználati feliratok értelmezése, megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Villamos bekötések, csatlakoztatások elvégzése
- 3 Víz és levegő bekötés kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 2 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 2 Folyamatábrák olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus bekötés rajz készítése, olvasása, értelmezése
- 3 Folyadék tömlők bekötési rajz olvasása, értelmezése
- 3 Komplex jelzésrendszerek értelmezése
- 4 Elemi számolási képesség
- 2 Mennyiségérzék

- 2 Szabadkézi rajzolás
- 4 Kézi és elemi gépi fémforgácsoló szerszámok használata
- 4 Kézi és gépi kötőelem szerelő szerszámok használata
- 4 Tolómérce, mikrométer használata
- 3 Anyagmozgató és- emelő berendezések használata
- 3 Mechanikus gépészeti elemek használata
- 3 Pneumatikus gépészeti kéziszerszám használata
- 3 Elsősegély eszközeinek használata

Személyes kompetenciák:

- Problémamegoldó képesség
- Döntés képesség
- Precizitás
- Monotónia-tűrés
- Figyelemmegosztás
- Rugalmasság
- Felelősségtudat
- Önállóság
- Megbízhatóság

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Motiválhatóság
- Visszacsatolási készség
- Közérthetőség
- Kompromisszumkészség
- Kezdeményezőkézség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyén való alkalmazása
- Áttekintő képesség
- Módszeres munkavégzés
- Körültekintés, elővigyázatosság
- Figyelemmegosztás
- Problémamegoldás, hibaelhárítás
- Lényegfelismerés (lényeglátás)
- Következtetési képesség
- Rendszerben való gondolkodás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2628-06 Kiegészítő követelménymodul Egyéb műanyagtermék gyártók részére a Műanyag-feldolgozó szakképesítéshez

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Ellenőrzi a fröccsöntőgép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét

Fröccsöntő gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti

Fröccsöntő szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja

Fröccsöntő gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti

Meglévő fröccstechnológiát beállítja

Szükség esetén új fröccstechnológiát dolgoz ki

Összehangolja a fröccsöntési paramétereket a csatlakozó és követő egységeknél

Próba fröccsöntést végez

Szükség esetén fröccsöntési technológiát finomít

A fröccsöntés technológia kiegészítő berendezéseit (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja

A fröccsöntés technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik

Ellenőrzi az extrudergép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét

Extruder gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti

Extruder szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja

Extruder gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti

Meglévő extrudálási technológiákat beállítja

Szükség esetén új extrudálási technológiát dolgoz ki

Összehangolja az extrudálási paramétereket a csatlakozó és követő egységek paramétereinél

Extrudálási próbát végez

Szükség esetén extrudálási technológiát finomít

Az extruderhez kapcsolódó technológia berendezéseket (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja

Az extrudálási technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik

Ellenőrzi a hőre keményedő feldolgozógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét

A hőre keményedő termékgyártásához használt gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti

Hőre keményedő termék gyártásához szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja

Szükség esetén a feldolgozó gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti

A hőre keményedő termékgyártásához alkalmazott technológiai paramétereket a berendezéseken beállítja

Szükség esetén új hőre keményedő fröccsöntési vagy préselési technológiát dolgoz ki

Szükség esetén a hőre keményedő anyag összetevő elemeit azok arányát módosítja

Próba kikeményítést végez

Szükség esetén a laminálási technológiát finomítja

Szükség esetén a habosításnál használt összetevőket azok arányát módosítja

Az anyagok bekeverésénél, oldószerek, katalizátorok, hígítók és más tűzveszélyes anyagok kezelésénél fokozott figyelemmel jár el

Hőformázási technológia esetén ellenőrzi a hőformázógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét

Szükség esetén ellenőrzi a hegesztő berendezések működőképességét, a biztonsági és védelmi berendezések, kapcsolók működő képességét

Szükség esetén a melegalakításhoz szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja

Szükség esetén a használatos gépeket és szerszámokat üzemi hőmérsékletre felfűti

Hőformázás esetén alkalmazza, beállítja az előzőekben használt technológiai paramétereket

Hegesztés esetén beállítja, alkalmazza a hegesztési technológiai paramétereket

Szükség esetén változtatja a hőformázási paramétereket, új technológiát dolgoz ki

Szükség esetén változtatja a hegesztési paramétereket, új technológiát dolgoz ki

Folyamatosan ellenőrzi a hőformázási vagy hegesztési technológia feldolgozási paramétereit, szükség esetén beavatkozik

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Fröccsöntő gép
- B Fröccsöntő gép üzemeltetése
- B Fröccsöntés kiegészítő technológiai berendezései
- C Fröccsöntő szerszám
- B Fröccsöntő szerszám kezelése
- B Fröccsöntési technológiák
- B Hőre keményedő technikák
- B Hőre keményedő feldolgozógépek
- B Hőre keményedő fröccsszerszámok
- B Hőre keményedő feldolgozások
- B Műgyanták kezelése és felhasználása
- B Laminálási technológiák
- C Üvegszálás erősítő anyagok
- B Extudergép-, gépsor
- B Extruder követő egységeinek kezelése, üzemeltetése
- B Extruder technológiák
- B Fólia extrudálás
- B Lemez extrudálás
- B Profilextrudálás
- B Extruder szerszám
- B Vákuumformázó gép
- B Préslég-formázó gép

- B Melegalakító berendezések (hajlító, brigelő, polírozó stb.)
- B Préslég és vákuumformázási technikák
- B Préslég és vákuumformázás technológiák
- B Melegítő és hajlító technikák, technológiák
- B Hegesztőgépek és kiegészítő berendezései
- B Hegesztőszerszámok, sablonok
- B Hegesztési technikák és technológiák

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Folyamatirányító szoftverek kezelése és ismerete
- 3 Idegen nyelvű speciális szoftverek kezelése
- 2 Idegen nyelvű olvasott szöveg megértése
- 2 Idegen nyelvű fogalmazás írásban
- 2 Idegen nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Idegen nyelvű géphasználati feliratok értelmezése, megértése
- 3 Víz és levegő bekötés kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 2 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 2 Folyamatábrák olvasása, értelmezése
- 3 Műszaki rajz olvasása, értelmezése
- 3 Folyadék tömlők bekötési rajz olvasása, értelmezése
- 3 Komplex jelzésrendszerek értelmezése
- 2 Mennyiségérzék
- 2 Szabadkézi rajzolás
- 4 Kézi és elemi gépi fémforgácsoló szerszámok használata
- 3 Anyagmozgató és- emelő berendezések használata
- 3 Mechanikus gépészeti elemek használata

Személyes kompetenciák:

- Monotónia-tűrés
- Felelősségtudat
- Megbízhatóság

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Motiválhatóság
- Közérthetőség

Módszerkompetenciák:

- Módszeres munkavégzés
- Figyelemmegosztás
- Problémamegoldás, hibaelhárítás
- Lényegfelismerés (lényeglátás)
- Következtetési képesség
- Rendszerben való gondolkodás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2629-06 Kiegészítő követelménymodul Fröccsöntőgép-kezelők részére a Műanyagfeldolgozó szakképesítéshez

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Ellenőrzi az extrudergép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét

Extruder gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti

Extruder szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja

Extruder gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti

Meglévő extrudálási technológiákat beállítja

Szükség esetén új extrudálási technológiát dolgoz ki

Összehangolja az extrudálási paramétereket a csatlakozó és követő egységek paramétereinél

Extrudálási próbát végez

Szükség esetén extrudálási technológiát finomít

Az extruderhez kapcsolódó technológia berendezéseket (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja

Az extrudálási technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik

Ellenőrzi a hőre keményedő feldolgozógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét

A hőre keményedő termékgyártásához használt gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti

Hőre keményedő termék gyártásához szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja

Szükség esetén a feldolgozó gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti

A hőre keményedő termékgyártásához alkalmazott technológiai paramétereket a berendezéseken beállítja

Szükség esetén új hőre keményedő fröccsöntési vagy préselési technológiát dolgoz ki

Szükség esetén a hőre keményedő anyag összetevő elemeit azok arányát módosítja

Próba kikeményítést végez

Szükség esetén a laminálási technológiát finomítja

Szükség esetén a habosításnál használt összetevőket azok arányát módosítja

Az anyagok bekeverésénél, oldószerek, katalizátorok, hígítók és más tűzveszélyes anyagok kezelésénél fokozott figyelemmel jár el

Hőformázási technológia esetén ellenőrzi a hőformázógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét

Szükség esetén ellenőrzi a hegesztő berendezések működőképességét, a biztonsági és védelmi berendezések, kapcsolók működő képességét

Szükség esetén a melegalakításhoz szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja

Szükség esetén a használatos gépeket és szerszámokat üzemi hőmérsékletre felfűti

Hőformázás esetén alkalmazza, beállítja az előzőekben használt technológiai paramétereket

Hegesztés esetén beállítja, alkalmazza a hegesztési technológiai paramétereket
Szükség esetén változtatja a hőformázási paramétereket, új technológiát dolgoz ki
Szükség esetén változtatja a hegesztési paramétereket, új technológiát dolgoz ki
Folyamatosan ellenőrzi a hőformázási vagy hegesztési technológia feldolgozási paramétereit, szükség esetén beavatkozik
Ellenőrzi a műanyagtermék gyártásánál használatos gépek, berendezések üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét
Alkalmazott gépeket és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
Szükség esetén a gyártószerszámot/sablont cseréli
Szükség esetén speciális műveleteket végez
Az adott termék gyártási technológiáját beállítja
Új technológiát dolgoz ki szükség esetén
Az alkalmazott technológiai paramétereket folyamatosan ellenőrzi, szükség esetén változtat, beavatkozik

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Hőre keményedő technikák
- B Hőre keményedő feldolgozógépek
- B Hőre keményedő fröccszerszámok
- B Hőre keményedő feldolgozások
- B Műgyanták kezelése és felhasználása
- B Laminálási technológiák
- C Üvegszálás erősítő anyagok
- B Extrudergép-, gépsor
- B Extruder követő egységeinek kezelése, üzemeltetése
- B Extruder technológiák
- B Fólia extrudálás
- B Lemez extrudálás
- B Profilextrudálás
- B Extruder szerszám
- B Vákuumformázó gép
- B Préslég-formázó gép
- B Melegalakító berendezések (hajlító, brigelő, polírozó stb.)
- B Préslég és vákuumformázási technikák
- B Préslég és vákuumformázás technológiák
- B Melegítő és hajlító technikák, technológiák
- B Hegesztőgépek és kiegészítő berendezései
- B Hegesztőszerszámok, sablonok
- B Hegesztési technikák és technológiák
- B Habgyártó gépek
- B Habgyártó szerszámok
- B Habosítási technikák

- B Szálhúzás technikai eszközeinek és technológiái
- B Mártási technikák és technológiák
- B Műanyagfelület-kezelési technikák és technológiák
- B Kalanderezés technikai és technológiái
- B Műanyagbevonatok készítésének technikai és technológiái
- B Egyéb műanyag-feldolgozási technikák és technológiák
- B Speciális új eljárások

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 2 Idegen nyelvű olvasott szöveg megértése
- 2 Idegen nyelvű fogalmazás írásban
- 2 Idegen nyelvű hallott szöveg megértése
- 2 Idegen nyelvű beszédképesség

Személyes kompetenciák:

Önállóság

Társas kompetenciák:

Motiválhatóság

Közérthetőség

Kompromisszumképesség

Módszerkompetenciák:

Rendszerben való gondolkodás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2630-06 Kiegészítő követelménymodul Hőre keményedő műanyagok feldolgozói részére a Műanyag-feldolgozó szakképesítéshez

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Ellenőrzi a fröccsöntőgép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét

Fröccsöntő gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti

Fröccsöntő szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja

Fröccsöntő gépet és szerszámot üzemeltet hőmérsékletre felfűti

Meglévő fröccstechnológiát beállítja

Szükség esetén új fröccstechnológiát dolgoz ki

Összehangolja a fröccsöntési paramétereket a csatlakozó és követő egységeknél

Próba fröccsöntést végez

Szükség esetén fröccsöntési technológiát finomít

A fröccsöntés technológia kiegészítő berendezéseit (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja

A fröccsöntés technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik

Ellenőrzi az extrudergép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét
Extruder gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
Extruder szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja
Extruder gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti
Meglévő extrudálási technológiákat beállítja
Szükség esetén új extrudálási technológiát dolgoz ki
Összehangolja az extrudálási paramétereket a csatlakozó és követő egységek paramétereinél
Extrudálási próbát végez
Szükség esetén extrudálási technológiát finomít
Az extruderhez kapcsolódó technológia berendezéseket (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja
Az extrudálási technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik
Hőformázási technológia esetén ellenőrzi a hőformázógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét
Szükség esetén ellenőrzi a hegesztő berendezések működőképességét, a biztonsági és védelmi berendezések, kapcsolók működő képességét
Szükség esetén a melegalakításhoz szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja
Szükség esetén a használatos gépeket és szerszámokat üzemi hőmérsékletre felfűti
Hőformázás esetén alkalmazza, beállítja az előzőekben használt technológiai paramétereket
Hegesztés esetén beállítja, alkalmazza a hegesztési technológiai paramétereket
Szükség esetén változtatja a hőformázási paramétereket, új technológiát dolgoz ki
Szükség esetén változtatja a hegesztési paramétereket, új technológiát dolgoz ki
Folyamatosan ellenőrzi a hőformázási vagy hegesztési technológia feldolgozási paramétereit, szükség esetén beavatkozik
Ellenőrzi a műanyagtermék gyártásánál használatos gépek, berendezések üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét
Alkalmazott gépeket és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
Szükség esetén a gyártószerszámot/sablont cseréli
Szükség esetén speciális műveleteket végez
Az adott termék gyártási technológiáját beállítja
Új technológiát dolgoz ki szükség esetén
Az alkalmazott technológiai paramétereket folyamatosan ellenőrzi, szükség esetén változtat, beavatkozik

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

B Extrudergép-, gépsor

B Extruder követő egységeinek kezelése, üzemeltetése

- B Extruder technológiák
- B Fólia extrudálás
- B Lemez extrudálás
- B Profilextrudálás
- B Extruder szerszám
- B Vákuumformázó gép
- B Préslég-formázó gép
- B Melegalakító berendezések (hajlító, brigelő, polírozó stb.)
- B Préslég és vákuumformázási technikák
- B Préslég és vákuumformázás technológiák
- B Melegítő és hajlító technikák, technológiák
- B Hegesztőgépek és kiegészítő berendezései
- B Hegesztőszerszámok, sablonok
- B Hegesztési technikák és technológiák
- B Habgyártó gépek
- B Habgyártó szerszámok
- B Habosítási technikák
- B Szálhúzás technikai eszközeinek és technológiái
- B Mártási technikák és technológiák
- B Műanyagfelület-kezelési technikák és technológiák
- B Kalanderezés technikai és technológiái
- B Műanyagbevonatok készítésének technikai és technológiái
- B Egyéb műanyag-feldolgozási technikák és technológiák
- B Speciális új eljárások

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Folyamatirányító szoftverek kezelése és ismerete
- 3 Idegen nyelvű speciális szoftverek kezelése
- 2 Idegen nyelvű olvasott szöveg megértése
- 2 Idegen nyelvű fogalmazás írásban
- 2 Idegen nyelvű hallott szöveg megértése
- 2 Idegen nyelvű beszédképesség
- 3 Idegen nyelvű géphasználati feliratok értelmezése, megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Villamos bekötések, csatlakoztatások elvégzése
- 3 Víz és levegő bekötés kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 2 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 2 Folyamatábrák olvasása, értelmezése
- 3 Komplex jelzésrendszerek értelmezése
- 2 Szabadkézi rajzolás
- 4 Kézi és elemi gépi fémforgácsoló szerszámok használata
- 3 Mechanikus gépészeti elemek használata

Személyes kompetenciák:

Döntés képesség
Figyelemmegosztás
Rugalmasság
Felelősségtudat
Önállóság
Megbízhatóság

Társas kompetenciák:

Közérthetőség
Kompromisszumkészség
Kezdeményezőkézség

Módszerkompetenciák:

Áttekintő képesség
Figyelemmegosztás
Problémamegoldás, hibaelhárítás
Lényegfelismerés (lényeglátás)
Következtetési képesség
Rendszerben való gondolkodás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2631-06 Kiegészítő követelménymodul Műanyag hegesztők, hőformázók részére a Műanyag-feldolgozó szakképesítéshez

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Ellenőrzi a fröccsöntőgép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét
Fröccsöntő gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
Fröccsöntő szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja
Fröccsöntő gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti
Meglévő fröccstechnológiát beállítja
Szükség esetén új fröccstechnológiát dolgoz ki
Összehangolja a fröccsöntési paramétereket a csatlakozó és követő egységeknél
Próba fröccsöntést végez
Szükség esetén fröccsöntési technológiát finomít
A fröccsöntés technológia kiegészítő berendezéseit (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja
A fröccsöntés technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik
Ellenőrzi az extrudergép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét
Extruder gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
Extruder szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja
Extruder gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti

Meglévő extrudálási technológiákat beállítja
 Szükség esetén új extrudálási technológiát dolgoz ki
 Összehangolja az extrudálási paramétereket a csatlakozó és követő egységek paramétereinél
 Extrudálási próbát végez
 Szükség esetén extrudálási technológiát finomít
 Az extruderhez kapcsolódó technológia berendezéseket (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja
 Az extrudálási technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik
 Ellenőrzi a hőre keményedő feldolgozógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét
 A hőre keményedő termékgyártásához használt gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
 Hőre keményedő termék gyártásához szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja
 Szükség esetén a feldolgozó gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti
 A hőre keményedő termékgyártásához alkalmazott technológiai paramétereket a berendezéseken beállítja
 Szükség esetén új hőre keményedő fröccsöntési vagy préselési technológiát dolgoz ki
 Szükség esetén a hőre keményedő anyag összetevő elemeit azok arányát módosítja
 Próba kikeményítést végez
 Szükség esetén a laminálási technológiát finomítja
 Szükség esetén a habosításnál használt összetevőket azok arányát módosítja
 Az anyagok bekeverésénél, oldószeres, katalizátoros, hígítók és más tűzveszélyes anyagok kezelésénél fokozott figyelemmel jár el
 Ellenőrzi a műanyagtermék gyártásánál használatos gépek, berendezések üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét
 Alkalmazott gépeket és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti
 Szükség esetén a gyártószerszámot/sablont cseréli
 Szükség esetén speciális műveleteket végez
 Az adott termék gyártási technológiáját beállítja
 Új technológiát dolgoz ki szükség esetén
 Az alkalmazott technológiai paramétereket folyamatosan ellenőrzi, szükség esetén változtat, beavatkozik

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Fröccsöntő gép
- B Fröccsöntő gép üzemeltetése
- B Fröccsöntés kiegészítő technológiai berendezései
- C Fröccsöntő szerszám
- B Fröccsöntő szerszám kezelése

- B Fröccsöntési technológiák
- B Hőre keményedő technikák
- B Hőre keményedő feldolgozógépek
- B Hőre keményedő fröccsszerszámok
- B Hőre keményedő feldolgozások
- B Műgyanták kezelése és felhasználása
- B Laminálási technológiák
- C Üvegszálás erősítő anyagok
- B Extrudergép-, gépsor
- B Extruder követő egységeinek kezelése, üzemeltetése
- B Extruder technológiák
- B Fólia extrudálás
- B Lemez extrudálás
- B Profilextrudálás
- B Extruder szerszám
- B Habgyártó gépek
- B Habgyártó szerszámok
- B Habosítási technikák
- B Szálhúzás technikai eszközeinek és technológiái
- B Mártási technikák és technológiák
- B Műanyagfelület-kezelési technikák és technológiák
- B Kalanderezés technikai és technológiái
- B Műanyagbevonatok készítésének technikai és technológiái
- B Egyéb műanyag-feldolgozási technikák és technológiák
- B Speciális új eljárások

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Idegen nyelvű speciális szoftverek kezelése
- 2 Idegen nyelvű olvasott szöveg megértése
- 2 Idegen nyelvű fogalmazás írásban
- 2 Idegen nyelvű hallott szöveg megértése
- 2 Idegen nyelvű beszédképesség
- 3 Idegen nyelvű géphasználati feliratok értelmezése, megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 2 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 2 Folyamatábrák olvasása, értelmezése
- 3 Műszaki rajz olvasása, értelmezése
- 4 Tolómérce, mikrométer használata
- 3 Anyagmozgató és- emelő berendezések használata

Személyes kompetenciák:

- Döntés képesség
- Monotónia-tűrés
- Rugalmasság
- Felelősségtudat

Önállóság
Megbízhatóság

Társas kompetenciák:
Kezdeményezőkézség

Módszerkompetenciák:
Problémamegoldás, hibaelhárítás
Következtetési képesség
Rendszerben való gondolkodás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2632-06 Kiegészítő követelménymodul Műanyagextruder-kezelők részére a Műanyagfeldolgozó szakképesítéshez

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Ellenőrzi a fröccsöntőgép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét

Fröccsöntő gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti

Fröccsöntő szerszámot cserél, az installálási feladatokat ellátja

Fröccsöntő gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti

Meglévő fröccstechnológiát beállítja

Szükség esetén új fröccstechnológiát dolgoz ki

Összehangolja a fröccsöntési paramétereket a csatlakozó és követő egységeknél

Próba fröccsöntést végez

Szükség esetén fröccsöntési technológiát finomít

A fröccsöntés technológia kiegészítő berendezéseit (felhordó, folyamatos szárító, szállítószalag, robot) indítja

A fröccsöntés technológia paramétereit folyamatosan ellenőrzi, szükség vagy vészhelyzet esetén beavatkozik

Ellenőrzi a hőre keményedő feldolgozógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működő képességét

A hőre keményedő termékgyártásához használt gépet és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti

Hőre keményedő termék gyártásához szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja

Szükség esetén a feldolgozó gépet és szerszámot üzemi hőmérsékletre felfűti

A hőre keményedő termékgyártásához alkalmazott technológiai paramétereket a berendezéseken beállítja

Szükség esetén új hőre keményedő fröccsöntési vagy préselési technológiát dolgoz ki

Szükség esetén a hőre keményedő anyag összetevő elemeit azok arányát módosítja

Próba kikeményítést végez

Szükség esetén a laminálási technológiát finomítja

Szükség esetén a habosításnál használt összetevőket azok arányát módosítja

Az anyagok bekeverésénél, oldószerek, katalizátorok, hígítók és más tűzveszélyes anyagok kezelésénél fokozott figyelemmel jár el

Hőformázási technológia esetén ellenőrzi a hőformázógép üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét

Szükség esetén ellenőrzi a hegesztő berendezések működőképességét, a biztonsági és védelmi berendezések, kapcsolók működő képességét

Szükség esetén a melegalakításhoz szükséges szerszámot, sablont cseréli, az installálási feladatokat ellátja

Szükség esetén a használatos gépeket és szerszámokat üzemi hőmérsékletre felfűti

Hőformázás esetén alkalmazza, beállítja az előzőekben használt technológiai paramétereiket

Hegesztés esetén beállítja, alkalmazza a hegesztési technológiai paramétereiket

Szükség esetén változtatja a hőformázási paramétereiket, új technológiát dolgoz ki

Szükség esetén változtatja a hegesztési paramétereiket, új technológiát dolgoz ki

Folyamatosan ellenőrzi a hőformázási vagy hegesztési technológia feldolgozási paramétereit, szükség esetén beavatkozik

Ellenőrzi a műanyagtermék gyártásánál használatos gépek, berendezések üzemképességét, a biztonsági-védelmi eszközök működőképességét

Alkalmazott gépeket és perifériáit bekapcsolja, vezérlő szoftvereket, adatokat betölti

Szükség esetén a gyártószerszámot/sablont cseréli

Szükség esetén speciális műveleteket végez

Az adott termék gyártási technológiáját beállítja

Új technológiát dolgoz ki szükség esetén

Az alkalmazott technológiai paramétereiket folyamatosan ellenőrzi, szükség esetén változtat, beavatkozik

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Fröccsöntő gép
- B Fröccsöntő gép üzemeltetése
- B Fröccsöntés kiegészítő technológiai berendezései
- C Fröccsöntő szerszám
- B Fröccsöntő szerszám kezelése
- B Fröccsöntési technológiák
- B Hőre keményedő technikák
- B Hőre keményedő feldolgozógépek
- B Hőre keményedő fröccsszerszámok
- B Hőre keményedő feldolgozások
- B Műgyanták kezelése és felhasználása
- B Laminálási technológiák
- C Üvegszál erősítő anyagok
- B Vákuumformázó gép
- B Préslég-formázó gép

- B Melegalakító berendezések (hajlító, brigelő, polírozó stb.)
- B Prés lég és vákuumformázási technikák
- B Prés lég és vákuumformázás technológiák
- B Melegítő és hajlító technikák, technológiák
- B Hegesztőgépek és kiegészítő berendezései
- B Hegesztőszerszámok, sablonok
- B Hegesztési technikák és technológiák
- B Habgyártó gépek
- B Habgyártó szerszámok
- B Habosítási technikák
- B Szálhúzás technikai eszközeinek és technológiái
- B Mártási technikák és technológiák
- B Műanyagfelület-kezelési technikák és technológiák
- B Kalanderezés technikai és technológiái
- B Műanyagbevonatok készítésének technikai és technológiái
- B Egyéb műanyag-feldolgozási technikák és technológiák
- B Speciális új eljárások

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 2 Idegen nyelvű olvasott szöveg megértése
- 2 Idegen nyelvű fogalmazás írásban
- 2 Idegen nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Műszaki rajz olvasása, értelmezése

Személyes kompetenciák:

-

Társas kompetenciák:

-

Módszerkompetenciák:

-

Az 52 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Műanyag-feldolgozó megnevezésű szakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
2078-06	Műanyag-feldolgozó feladatok

Az 52 521 02 0100 31 01 azonosító számú, Egyéb műanyagtermék gyártó megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
2079-06	Egyéb műanyagtermék gyártó feladatok

Az 52 521 02 0100 31 02 azonosító számú, Fröccsöntőgép-kezelő megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
2080-06	Fröccsöntőgép-kezelő feladatok

Az 52 521 02 0100 31 03 azonosító számú, Hőre keményedő műanyagok feldolgozója megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
2081-06	Hőre keményedő műanyag-feldolgozó feladatok

Az 52 521 02 0100 31 04 azonosító számú, Műanyag hegesztő, hőformázó megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
2082-06	Műanyag hegesztő, hőformázó feladatok

Az 52 521 02 0100 31 05 azonosító számú, Műanyagextruder-kezelő megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
2627-06	Műanyagextruder-kezelő feladatok

V. VIZSGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK

1. A szakmai vizsgára bocsátás feltételei:

Modulzáró vizsga eredményes letétele

Iskolai rendszerű szakképzés esetén:

Az utolsó szakképző évfolyam eredményes elvégzése, amely egyenértékű a modulzáró vizsga eredményes letételével

2. A szakmai vizsga részei:

1. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2078-06 Műanyag-feldolgozó feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Kémiai alapismeretek, polimerek. Műanyagok fizikai, kémiai és technológiai tulajdonságai, adalékanyagok és segédanyagok ismertetése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Géptani alapismeretek, fogalmak, gépek szerkezeti elemei. Műanyagiparban alkalmazott kiegészítő gépek, eszközök, szerszámok ismertetése. Energiaellátó rendszerek, robotok ismeretese

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Biztonságtechnikai ismeretek. Tűz-, egészség- és környezetvédelmi ismeretek.

Hulladékgazdálkodás. Munkajog

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Műanyag-feldolgozási technológiák az alkalmazott gépek, géprendszerek, szerszámok ismertetésével, működtetésével. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 5. vizsgafeladat:

Gyártási folyamatok dokumentálása: technológia, minőségbiztosítás. Adatok beolvasása, továbbítása, kezelése, napi elszámolás. Vizsgálati eredmények számítógépes dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 6. vizsgafeladat:

Folyamatdokumentálás. Méréstechnikai ismeretek. Számítások (szórás, eltérés, gyakoriság stb.)

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat	20%
2. feladat	15%
3. feladat	10%
4. feladat	35%
5. feladat	10%
6. feladat	10%

2. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2079-06 Egyéb műanyagtermék gyártó feladok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Kémiai alapismeretek, polimerek. Műanyagok fizikai, kémiai és technológiai tulajdonságai, adalékanyagok és segédanyagok ismertetése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Géptani alapismeretek, fogalmak, gépek szerkezeti elemei. Műanyagiparban alkalmazott kiegészítő gépek, eszközök, szerszámok ismertetése. Energiaellátó rendszerek, robotok ismeretese

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Biztonságtechnikai ismeretek. Tűz-, egészség- és környezetvédelmi ismeretek. Hulladékgazdálkodás. Munkajog

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Egyéb műanyagtermék feldolgozási technológiái az alkalmazott gépek, géprendszerek, szerszámok ismertetésével, működtetésével. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 5. vizsgafeladat:

Gyártási folyamatok dokumentálása: technológia, minőségbiztosítás. Adatok beolvasása, továbbítása, kezelése, napi elszámolás. Vizsgálati eredmények számítógépes dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat	20%
2. feladat	20%
3. feladat	10%
4. feladat	40%
5. feladat	10%

3. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2080-06 Fröccsöntőgép-kezelő feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Kémiai alapismeretek, polimerek. Műanyagok fizikai, kémiai és technológiai tulajdonságai, adalékanyagok és segédanyagok ismertetése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Géptani alapismeretek, fogalmak, gépek szerkezeti elemei. Műanyagiparban alkalmazott kiegészítő gépek, eszközök, szerszámok ismertetése. Energiaellátó rendszerek, robotok ismeretese

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Biztonságtechnikai ismeretek. Tűz-, egészség- és környezetvédelmi ismeretek.
Hulladékgazdálkodás. Munkajog

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Műanyagfröccsöntési technológiák az alkalmazott gépek, géprendszerek, szerszámok ismertetésével, működtetésével. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 5. vizsgafeladat:

Gyártási folyamatok dokumentálása: technológia, minőségbiztosítás. Adatok beolvasása, továbbítása, kezelése, napi elszámolás. Vizsgálati eredmények számítógépes dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat	20%
2. feladat	20%
3. feladat	10%
4. feladat	40%
5. feladat	10%

4. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2081-06 Hőre keményedő műanyag-feldolgozó feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Kémiai alapismeretek, polimerek. Műanyagok fizikai, kémiai és technológiai tulajdonságai, adalékanyagok és segédanyagok ismertetése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Géptani alapismeretek, fogalmak, gépek szerkezeti elemei. Műanyagiparban alkalmazott kiegészítő gépek, eszközök, szerszámok ismertetése. Energiaellátó rendszerek, robotok ismeretese

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Biztonságtechnikai ismeretek. Tűz-, egészség- és környezetvédelmi ismeretek.
Hulladékgazdálkodás. Munkajog

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Hőre keményedő műanyag-feldolgozási technológiák az alkalmazott gépek,
géprendszerek, szerszámok ismertetésével, működtetésével. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 5. vizsgafeladat:

Gyártási folyamatok dokumentálása: technológia, minőségbiztosítás. Adatok
beolvasása, továbbítása, kezelése, napi elszámolás. Vizsgálati eredmények
számítógépes dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat	20%
2. feladat	20%
3. feladat	10%
4. feladat	40%
5. feladat	10%

5. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2082-06 Műanyag hegesztő, hőformázó feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Kémiai alapismeretek, polimerek. Műanyagok fizikai, kémiai és technológiai
tulajdonságai, adalékanyagok és segédanyagok ismertetése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Géptani alapismeretek, fogalmak, gépek szerkezeti elemei. Műanyagiparban
alkalmazott kiegészítő gépek, eszközök, szerszámok ismertetése. Energiaellátó
rendszerek, robotok ismeretese

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Biztonságtechnikai ismeretek. Tűz-, egészség- és környezetvédelmi ismeretek.
Hulladékgazdálkodás. Munkajog

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Műanyag hegesztő, hőformázó technológiák az alkalmazott gépek,
géprendszerek, szerszámok ismertetésével, működtetésével. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 5. vizsgafeladat:

Gyártási folyamatok dokumentálása: technológia, minőségbiztosítás. Adatok
beolvasása, továbbítása, kezelése, napi elszámolás. Vizsgálati eredmények
számítógépes dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

- | | |
|------------|-----|
| 1. feladat | 20% |
| 2. feladat | 20% |
| 3. feladat | 10% |
| 4. feladat | 40% |
| 5. feladat | 10% |

6. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2627-06 Műanyagextruder-kezelő feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Kémiai alapismeretek, polimerek. Műanyagok fizikai, kémiai és technológiai
tulajdonságai, adalékanyagok és segédanyagok ismertetése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Géptani alapismeretek, fogalmak, gépek szerkezeti elemei. Műanyagiparban alkalmazott kiegészítő gépek, eszközök, szerszámok ismertetése. Energiaellátó rendszerek, robotok ismeretese

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Biztonságtechnikai ismeretek. Tűz-, egészség- és környezetvédelmi ismeretek. Hulladékgazdálkodás. Munkajog

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Műanyagextruder-kezelési technológiák az alkalmazott gépek, géprendszerek, szerszámok ismertetésével, működtetésével. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 5. vizsgafeladat:

Gyártási folyamatok dokumentálása: technológia, minőségbiztosítás. Adatok beolvasása, továbbítása, kezelése, napi elszámolás. Vizsgálati eredmények számítógépes dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat	20%
2. feladat	20%
3. feladat	10%
4. feladat	40%
5. feladat	10%

7. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2628-06 Kiegészítő követelménymodul Egyéb műanyagtermék gyártók részére a Műanyag-feldolgozó szakképesítéshez

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Fröccsöntési technológiák ismertetése, fröccsöntőgépek és szerszámok üzemeltetése. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:
gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Extrudálási technológiák ismertetése. Extruder gépek, gépsorok üzemeltetése és az üzemeltetéshez kapcsolódó szerszámok bemutatása. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Hőre keményedő technológiák ismertetése. Hőre keményedő gépek, gépsorok, eszközök üzemeltetése és az üzemeltetéshez kapcsolódó szerszámok bemutatása. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Melegalakítási és hegesztési eljárások, technológiák ismertetése. A kapcsolódó gépi berendezéseinek, szerszámainak kezelése. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat	30%
2. feladat	30%
3. feladat	15%
4. feladat	25%

8. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2629-06 Kiegészítő követelménymodul Fröccsöntőgép-kezelők részére a Műanyagfeldolgozó szakképesítéshez

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Extrudálási technológiák ismertetése. Extruder gépek, gépsorok üzemeltetése és az üzemeltetéshez kapcsolódó szerszámok bemutatása. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Hőre keményedő technológiák ismertetése. Hőre keményedő gépek, gépsorok, eszközök üzemeltetése és az üzemeltetéshez kapcsolódó szerszámok bemutatása. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Melegalakítási és hegesztési eljárások, technológiák ismertetése. A kapcsolódó gépi berendezések, szerszámok kezelése. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Egyéb műanyagtermék-gyártó technológiák ismertetése, a technológia gépeinek és szerszámainak üzemeltetése. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 30%

2. feladat 25%

3. feladat 30%

4. feladat 15%

9. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2630-06 Kiegészítő követelménymodul Hőre keményedő műanyagok feldolgozó részére a Műanyag-feldolgozó szakképesítéshez

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Extrudálási technológiák ismertetése. Extruder gépek, gépsorok üzemeltetése és az üzemeltetéshez kapcsolódó szerszámok bemutatása. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Fröccsöntési technológiák ismertetése, fröccsöntőgépek és szerszámok üzemeltetése. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Melegalakítási és hegesztési eljárások, technológiák ismertetése. A kapcsolódó gépi berendezéseinek, szerszámainak kezelése. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Egyéb műanyagtermék-gyártó technológiák ismertetése, a technológia gépeinek és szerszámainak üzemeltetése. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 30%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

4. feladat 20%

10. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2631-06 Kiegészítő követelménymodul Műanyag hegesztők, hőformázók részére a Műanyag-feldolgozó szakképesítéshez

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Fröccsöntési technológiák ismertetése, fröccsöntőgépek és szerszámok üzemeltetése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Extrudálási technológiák ismertetése. Extruder gépek, gépsorok üzemeltetése és az üzemeltetéshez kapcsolódó szerszámok bemutatása. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Hőre keményedő technológiák ismertetése. Hőre keményedő gépek, gépsorok, eszközök üzemeltetése és az üzemeltetéshez kapcsolódó szerszámok bemutatása.

Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Egyéb műanyagtermék-gyártó technológiák ismertetése, a technológia gépeinek és szerszámainak üzemeltetése. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 30%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

4. feladat 20%

11. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

2632-06 Kiegészítő követelménymodul Műanyagextruder-kezelők részére a Műanyagfeldolgozó szakképesítéshez

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Fröccsöntési technológiák ismertetése, fröccsöntő gépek és szerszámok üzemeltetése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Hőre keményedő technológiák ismertetése. Hőre keményedő gépek, gépsorok, eszközök üzemeltetése és az üzemeltetéshez kapcsolódó szerszámok bemutatása.

Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Melegalakítási és hegesztési eljárások, technológiák ismertetése. A kapcsolódó gépi berendezések, szerszámok kezelése. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 90 perc

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Egyéb műanyagtermék-gyártó technológiák ismertetése, a technológia gépeinek és szerszámainak üzemeltetése. Hibaanalízis végzése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

- 1. feladat 30%
- 2. feladat 25%
- 3. feladat 30%
- 4. feladat 15%

3. A szakmai vizsga értékelése %-osan:

Az 52 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Műanyag-feldolgozó megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

1. vizsgarész: 100

Az 52 521 02 0100 31 01 azonosító számú, Egyéb műanyagtermék gyártó megnevezésű részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

2. vizsgarész: 100

Az 52 521 02 0100 31 02 azonosító számú, Fröccsöntőgép-kezelő megnevezésű részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

3. vizsgarész: 100

Az 52 521 02 0100 31 03 azonosító számú, Hőre keményedő műanyagok feldolgozója megnevezésű részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

4. vizsgarész: 100

Az 52 521 02 0100 31 04 azonosító számú, Műanyag hegesztő, hőformázó megnevezésű részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

5. vizsgarész: 100

Az 52 521 02 0100 31 05 azonosító számú, Műanyagextruder-kezelő megnevezésű részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

6. vizsgarész: 100

Az 52 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Műanyag-feldolgozó megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó az 52 521 02 0100 31 01 azonosító számú, Egyéb műanyagtermék gyártó megnevezésű részszakképesítéssel rendelkezik

7. vizsgarész: 100

Az 52 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Műanyag-feldolgozó megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó az 52 521 02 0100 31 02 azonosító számú, Fröccsöntőgép-kezelő megnevezésű részszakképesítéssel rendelkezik

8. vizsgarész: 100

Az 52 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Műanyag-feldolgozó megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó az 52 521 02 0100 31 03 azonosító számú, Hőre keményedő műanyagok feldolgozója megnevezésű részsakképesítéssel rendelkezik

9. vizsgarész: 100

Az 52 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Műanyag-feldolgozó megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó az 52 521 02 0100 31 04 azonosító számú, Műanyag hegesztő, hőformázó megnevezésű részsakképesítéssel rendelkezik

10. vizsgarész: 100

Az 52 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Műanyag-feldolgozó megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó az 52 521 02 0100 31 05 azonosító számú, Műanyagextruder-kezelő megnevezésű részsakképesítéssel rendelkezik

11. vizsgarész: 100

4. A szakmai vizsgarészek alóli felmentés feltételei

-

5. A szakmai vizsga értékelésének a szakmai vizsgaszabályzattól eltérő szempontjai

-

VI.
ESZKÖZ- ÉS FELSZERELÉSI JEGYZÉK

A képzési feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök és felszerelések minimuma	Műanyag-feldolgozó	Egyéb műanyagtermék gyártó	Fröccsöntőgép-kezelő	Hőre keményedő műanyagok feldolgozója	Műanyag hegesztő, hőformázó	Műanyagextruder-kezelő
Vegyipari gépek, berendezések	X					
Írányítástechnikai rendszerek	X					
Technológiai dokumentációk	X					
Laboratóriumi eszközök	X					
Mérőeszközök	X	X	X	X	X	X
Ellenőrzőeszközök	X	X	X	X	X	X
Biztonságtechnikai eszközök	X	X	X	X	X	X
Kéziszerszámok	X	X	X	X	X	X
Fröccsöntőgép, szerszám	X		X			
Anyagmozgató eszközök	X	X	X	X	X	X
Levegő-száritó	X	X	X	X	X	X
Levegő-szállító (kompresszor)	X	X	X	X	X	X
Anyagszállító, anyagfelhordó	X	X	X	X	X	X
Temperálók, vizes, olajos	X	X	X	X		X
Mérlegek	X	X	X	X	X	X
Csomagológépek	X	X				
Hulladéktárolók	X	X	X	X	X	X
Műanyagdarálók	X	X	X	X	X	X
Porszívók, szűrők, környezetvédelmi berendezések	X	X	X	X	X	X
Vákumszivattyú	X				X	
Extruder-gépsor	X		X			X
Lemezkalander	X	X				
Flakonfúvás	X				X	
Termékjelölők	X	X	X	X	X	X
Karbantartáshoz szükséges kisgépek	X	X	X	X	X	X
Anyagkeverő	X	X	X	X	X	X

<p style="text-align: center;">A képzési feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök és felszerelések minimuma</p>	Műanyag-feldolgozó	Egyéb műanyagtermék gyártó	Fröccsöntőgép-kezelő	Hőre keményedő műanyagok feldolgozója	Műanyag hegesztő, hőformázó	Műanyagextruder-kezelő	
	Alapanyagszárító	X	X	X	X	X	X
	Előmelegítő	X	X		X	X	X
	Mintavételi eszközök	X	X	X	X	X	X
	Robotok	X	X	X	X	X	X
	Manipulátorok	X	X	X	X	X	X
	Szerszám-beemelők	X		X	X	X	X
Daruk	X	X		X	X	X	
Silók	X	X	X	X	X	X	
Hőkezelő kemence	X	X		X	X	X	