



1. BEZEICHNUNG DES BERUFES

4 0715 10 01 CNC programozó

2. ÜBERSETZTE BEZEICHNUNG DES BERUFES

CNC-Programmierer/in

(DIE ÜBERSETZUNG DER BEZEICHNUNG DIEN T NUR ZUR INFORMATION)

3. BESCHREIBUNG DER FERTIGKEITEN UND KOMPETENZEN

Der Facharbeiter ist in der Lage:

- plant die Fertigung kompletter Bauteile auf CNC-Maschinen anhand von technischen Zeichnungen, legt die erforderlichen Maschinen, Werkzeuge, Werkzeug- und Werkstückspannmittel fest;
- nutzt technische Tabellen und Kataloge online oder gedruckt für die Produktionsplanung;
- erstellt die für die Bearbeitung erforderlichen CNC-Programme, und zwar sowohl manuell als auch mit Hilfe von Software;
- erstellt Bearbeitungs- und Werkzeugpläne;
- setzt Werkstück- und Werkzeugspannmittel auf CNC-Bearbeitungszentren fachgemäß ein;
- bedient CNC-Maschinen, stattet sie mit Werkzeug aus, prüft Programme und stellt anschließend Teile her;
- nimmt im Falle eines Fehlers/Mangels Korrekturen vor;
- überprüft Abmessungen, erstellt ein Messprotokoll;
- hält jederzeit bei der Arbeit die Arbeits-, Unfall-, Brand- und Umweltschutzvorschriften ein.

4. TÄTIGKEITSFELDER, DIE DER INHABER/DIE INHABERIN DER ZEUGNISERLÄUTERUNG AUSÜBEN KANN

7323 Zerspanungsmechaniker*in

(*) Bemerkungen:

¹ in der Originalsprache. | ² Die Übersetzung der Bezeichnung hat rein informativen Charakter. | ³ Bei Bedarf auszufüllen. Die Zeugnislerläuterung enthält weitere Informationen über den Abschluss, verfügt aber für sich genommen über keinen rechtlichen Status. Das Format basiert auf dem Beschluss (EU) 2018/646 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 18. April 2018 über einen gemeinsamen Rahmen für die Bereitstellung besserer Dienste für Fertigkeiten und Qualifikationen (Europass) und zur Aufhebung der Entscheidung Nr. 2241/2004/EG.

©EUROPÄISCHE UNION, 2002-2020 | europass.cedefop.europa.eu ©

5. AMTLICHE GRUNDLAGE DER ZEUGNISERLÄUTERUNG

<p>Name und Status der die Zeugniserläuterung ausstellenden Stelle</p>	<p>Name und Status der für die Anerkennung der Zeugniserläuterung zuständigen nationalen Behörde</p> <p>Ministerium für Innovation und Technologie</p>																
<p>Niveau der Zeugniserläuterung (national oder international)</p> <p>NQR Stufe: 4</p> <p>EQR Stufe: 4</p> <p>DKRS-Nummer: 6</p>	<p>Bewertungsskala/Bestehensregeln</p> <p>Fünf Stufen: 5 sehr gut 4 gut 3 befriedigend 2 mangelhaft 1 ungenügend</p> <p>Um zur Grundprüfung für die jeweilige Branche zugelassen zu werden, muss der Prüfungskandidat/die Prüfungskandidatin alle vorgeschriebenen Berufsausbildungsjahre erfolgreich abgeschlossen haben oder seine/ihre Vorkenntnisse, die angerechnet werden können, umfassen bereits die Anforderungen der Grundprüfung für die jeweilige Branche. Voraussetzung für die Zulassung zur Abschlussprüfung für die Berufsausbildung ist der erfolgreiche Abschluss aller vorgeschriebenen Berufsausbildungsjahre und das erfolgreiche Absolvieren eines zusammenhängenden Berufspraktikums. Wenn der Student/die Studentin eine Grundprüfung für die jeweilige Branche ablegen muss, ist die Grundprüfung für die jeweilige Branche auf folgende Weise gewichtet anzurechnen: Die branchenbezogene Grundprüfung fließt mit der folgenden Gewichtung in das Ergebnis der beruflichen Prüfung ein: Branchenbezogene Grundprüfung: 20%, Berufliche Prüfung: 80%</p>																
<p>Serienzeichen der Zeugniserläuterung: CXX A</p> <p>lfd. Nummer: 123456</p> <p>Zeitpunkt der Ausstellung der Zeugniserläuterung: 2022.05.05</p>	<p>Bezeichnungen und Noten für die theoretischen und praktischen Fächer der branchenbezogenen Grundprüfung und der beruflichen Prüfung anhand einer fünfstufigen Skala</p> <p>Branchenbezogene Grundprüfung: Das erforderliche Vorwissen wurde durch Anrechnung anerkannt</p> <p>Berufliche Prüfung</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2">zentral interaktiv</td> </tr> <tr> <td>Grundlagen der CNC-Programmierung</td> <td style="text-align: center;">5</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Projektaufgabe</td> </tr> <tr> <td>Bearbeitung von 2 Werkstücken mit komplexen Geometrien mit CNC-Bearbeitungsverfahren (Zerspanungsverfahren)</td> <td style="text-align: center;">5</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Ergebnis der beruflichen Prüfung in Prozent</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">100%</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Ergebnis der beruflichen Prüfung in Notenform</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">5</td> </tr> </table>	zentral interaktiv		Grundlagen der CNC-Programmierung	5	Projektaufgabe		Bearbeitung von 2 Werkstücken mit komplexen Geometrien mit CNC-Bearbeitungsverfahren (Zerspanungsverfahren)	5	Ergebnis der beruflichen Prüfung in Prozent			100%	Ergebnis der beruflichen Prüfung in Notenform			5
zentral interaktiv																	
Grundlagen der CNC-Programmierung	5																
Projektaufgabe																	
Bearbeitung von 2 Werkstücken mit komplexen Geometrien mit CNC-Bearbeitungsverfahren (Zerspanungsverfahren)	5																
Ergebnis der beruflichen Prüfung in Prozent																	
	100%																
Ergebnis der beruflichen Prüfung in Notenform																	
	5																
<p>Zugang zur nächsten Schul-/Ausbildungsstufe</p> <p>In die Hochschulbildung</p>	<p>Internationale Abkommen</p>																
<p>Sonstige Informationen in Bezug auf den Fachausbildungsprozess</p>																	
<p>Rechtsgrundlagen</p> <p>Regierungsverordnung 12/2020 (II. 7.) über die Umsetzung des Gesetzes über die Fachausbildung , Gesetz Nr. LXXX von 2019 über die berufliche Bildung.</p>																	

6. OFFIZIELL ANERKANNTE MÖGLICHKEITEN, EINE ZEUGNISERLÄUTERUNG ZU ERWERBEN

Beschreibung der branchenbezogenen Grundprüfung und des theoretischen und praktischen Unterrichts an beruflichen Schulen	Verteilung der Stundenzahl auf das gesamte Programm
Gesamte Ausbildungsdauer	3162 Stunden

Zugangsbedingungen:

- Schulische Vorbildung: Grundschulabschluss (Sekundarstufe I)
- Eignungsanforderungen: Voraussetzung ist eine erfolgreiche arbeitsmedizinische Eignungsuntersuchung

Sonstige Informationen:

BERUFSPRAKTISCHES FACH	STUNDEN
Elektrotechnische Grundkenntnisse	12 Stunde
Grundkenntnisse im Maschinenbau	12 Stunde
Fertigungs-Vorbereitung	12 Stunde
Zerspanungsmechaniker*in - Bearbeitungen	12 Stunde
Qualitätskontrolle	12 Stunde
Grundlagen der CNC-Programmierung	12 Stunde
CNC-Fertigungsvorbereitung	12 Stunde
CAD/CAM praktische Grundlagen	12 Stunde
CNC-Programmierung und -Fertigungsplanung	12 Stunde
Zerspanung mit CNC-Technik	12 Stunde
Überwachung und Programmierung von Werkzeugmaschinen und Industrierobotern	12 Stunde
BERUFSTHEORETISCHES FACH	STUNDEN
Arbeitnehmerkenntnisse	12 Stunde
Fremdsprachenkenntnisse für Arbeitnehmer	12 Stunde
Elektrotechnische Grundkenntnisse	12 Stunde
Grundkenntnisse im Maschinenbau	12 Stunde
Fertigungs-Vorbereitung	12 Stunde
Zerspanungsmechaniker*in - Bearbeitungen	12 Stunde
Qualitätskontrolle	12 Stunde
CNC-Bearbeitung und Zerspanung	12 Stunde
CNC-Fertigungsvorbereitung	12 Stunde
CAD/CAM praktische Grundlagen	12 Stunde
CNC-Programmierung und -Fertigungsplanung	12 Stunde
Zerspanung mit CNC-Technik	12 Stunde
Überwachung und Programmierung von Werkzeugmaschinen und Industrierobotern	12 Stunde
Zusammenhängendes Berufspraktikum	160 Stunde
Insgesamt	448 Stunde

Die Ausbildungs- und Ausgangsanforderungen sowie die Programmpläne sind verfügbar unter: <https://ikk.hu>
 Die vorliegende Zeugniserläuterung wurde auf der Grundlage der Regierungsverordnung Nr. 12/2020 (II. 7.) über die Umsetzung des Gesetzes zur Berufsausbildung formuliert.

Nationalen Referenzzentrale: Nationale Agentur für Berufs- und Erwachsenenbildung: <https://nrk.nive.hu>

Leiter der Prüfungsorganisation:
 Ausstellungsdatum: 2022.05.05

L. S.