



KATALOG PRAKTIČNEGA USPOSABLJANJA (KPU)

1. Usmerjevalni cilji

Cilji praktičnega usposabljanja so:

- nadgrajevanje in prenos v šoli pridobljenega znanja v delovno okolje ter pridobivanje praktičnih izkušenj,
- priprava stroja/linije,
- upravljanje delovnih sredstev v proizvodnji,
- kontroliranje izdelovalnega procesa in diagnosticiranje napak,
- popraviljanje strojev in naprav,
- upoštevanje pravil varnosti in zdravja pri delu, požarne varnosti ter varovanja okolja,
- razvijanje odgovornega odnosa do okolja in narave ter rabe energije,
- uporaba strokovne terminologije in informacijske tehnologije ter komuniciranje in sodelovanje v delovnem okolju,
- vzdrževanje urejenega delovnega mesta in delovnih sredstev,
- razvijanje odgovornosti za lastno delo ter zagotavljanje kakovosti lastnega dela v proizvodnem procesu.

2. Pričakovani učni izidi

Dijak/vajenec se usposobi za izvajanje naslednjih delovnih procesov:

Oznaka	Delovni procesi	Zap. št.	Operativni učni cilji
			Dijak/vajenec:
A*	Priprava na delo	1	<ul style="list-style-type: none"> • uporabi osebna varovalna sredstva in opremo ter se seznanj z oceno tveganja na delovnem mestu,
		2	<ul style="list-style-type: none"> • pripravi delovno mesto ter vzdržuje red in čistočo na delovnem mestu,
		3	<ul style="list-style-type: none"> • na podlagi tehnološke dokumentacije pripravi ustrezne obdelovalne stroje, orodja, opremo in pripomočke ter material oziroma obdelovance,
B*	Komuniciranje z nadrejenimi, sodelavci in serviserji in	4	<ul style="list-style-type: none"> • dela v timu s sodelavci
		5	<ul style="list-style-type: none"> • vzpostavlja sodelovalni odnos s nadrejenimi in sodelavci
		6	<ul style="list-style-type: none"> • uporablja strokovno terminologijo



SREDNJE POKLICNO IZOBRAŽEVANJE
MEHATRONIK OPERATER / 2018

Oznaka	Delovni procesi	Zap. št.	Operativni učni cilji
	sodelovanje v timu	7	<ul style="list-style-type: none"> • umešča svoje delo v organizirani delovni proces
		8	<ul style="list-style-type: none"> • uporablja informacijsko komunikacijsko tehnologijo pri komunikaciji s sodelavci v timu
C	Priprava stroja/linije	9	<ul style="list-style-type: none"> • pregleda stanje nastavitve pnevmatičnih, hidravličnih delovnih tlakov (manometri) ter nastavitve električnih agregatov in drugih sistemov
		10	<ul style="list-style-type: none"> • po potrebi očisti stroje, naprave in pripomočke ter druge infrastrukturne naprave v ožjem delovnem okolju
		11	<ul style="list-style-type: none"> • odbere kazalce senzorjev na mehanskem / pnevmatičnem / hidravličnem / električnem / kombiniranem sistemu
		12	<ul style="list-style-type: none"> • pripravi stroj ali sistem v stanje za zagon
Č	Upravljanje delovnih sredstev v proizvodnji	13	<ul style="list-style-type: none"> • zažene stroj, niz strojev ali robotizirano linijo
		14	<ul style="list-style-type: none"> • spremlja in nadzoruje delovanje strojev, naprav ali linije
		15	<ul style="list-style-type: none"> • periodično ali permanentno vlaga material v stroj ali v robotsko celico
		16	<ul style="list-style-type: none"> • upravlja stroje in naprave na osnovi spremljave in načrtovanih meritev
		17	<ul style="list-style-type: none"> • manipulira z enostavnimi transportnimi pripomočki za transport obdelovancev, izdelkov in odpadkov
		18	<ul style="list-style-type: none"> • pravočasno menja orodje
		19	<ul style="list-style-type: none"> • uporablja enostavne transportne pripomočke in palete
		20	<ul style="list-style-type: none"> • uporablja računalnik in krmilne programe
D	Kontroliranje izdelovalnega procesa	21	<ul style="list-style-type: none"> • opravi dnevne, preventivne in druge preglede delovnih sredstev in naprav
		22	<ul style="list-style-type: none"> • bere in izpolnjuje tehnično dokumentacijo pregledov
		23	<ul style="list-style-type: none"> • kontrolira parametre toka, sile in pozicije
		24	<ul style="list-style-type: none"> • kontrolira kakovost obdelovanca glede na predpisane zahteve
		25	<ul style="list-style-type: none"> • kontrolira stanje pnevmatičnega in hidravličnega fluida
		26	<ul style="list-style-type: none"> • kontrolira stanje oziroma delovanje tipal, senzorjev, motorjev, stikal, ležajev, spojev
		27	<ul style="list-style-type: none"> • maže stroje in naprave ter nadzira mazalne sisteme
		28	<ul style="list-style-type: none"> • kontrolira stanje električnih pogonov in sklopov



SREDNJE POKLICNO IZOBRAŽEVANJE
MEHATRONIK OPERATER / 2018

Oznaka	Delovni procesi	Zap. št.	Operativni učni cilji
		29	<ul style="list-style-type: none"> spremlja, spreminja in evidentira zahtevane merilne parametre ter na osnovi teh sklepa o delovanju procesa
E	Diagnosticiranje napak	30	<ul style="list-style-type: none"> ugotovi enostavni vzrok ustavitve avtomatiziranega stroja, naprave, robota (dogodki/ukazi)
		31	<ul style="list-style-type: none"> upoštevata navodila za odpravljanje napak na avtomatiziranih/robotiziranih linijah
		32	<ul style="list-style-type: none"> spreminja izdelovalne in krmilne parametre preko sinoptičnih prikazov
		33	<ul style="list-style-type: none"> uporablja računalnik in uporabne programe za vodenje in poseganje v proces
F	Popravljanje strojev in naprav	34	<ul style="list-style-type: none"> pripravi rezervne dele za zamenjavo
		35	<ul style="list-style-type: none"> ugotovi okvaro in menja pokvarjene in obrabljene elemente
		36	<ul style="list-style-type: none"> zamenja pokvarjeno mehansko, pnevmatično, hidravlično ali električno komponento z originalnim nadomestnim delom
		37	<ul style="list-style-type: none"> popravi poškodbe na strojih in napravah in izdelava enostavne nadomestne dele
		38	<ul style="list-style-type: none"> ožiči enostavno vezje v skladu z dokumentacijo
		39	<ul style="list-style-type: none"> preveri delovanje nadomestnega dela
		40	<ul style="list-style-type: none"> zamenja vhodno izhodno IO kartico
G*	Zagotavljanje kakovosti	41	<ul style="list-style-type: none"> naloge izvaja v skladu z navodili mentorja oz. učitelja, dosledno izpolnjuje dokumentacijo, pri delu upošteva tehnične predpise in standarde ter standarde kakovosti

Opombe:

- * Generične kompetence, ki jih je potrebno razvijati ves čas praktičnega usposabljanja v povezavi z ostalimi delovnimi procesi.