

A 29. sorszámú Gépi forgácsoló megnevezésű szakképesítés szakmai és vizsgakövetelménye

1. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

- 1.1. A szakképesítés azonosító száma: 34 521 03
- 1.2. Szakképesítés megnevezése: Gépi forgácsoló
- 1.3. Iskolai rendszerű szakképzésben a szakképzési évfolyamok száma: 3
- 1.4. Iskolarendszeren kívüli szakképzésben az óraszám: 960-1440

2. EGYÉB ADATOK

- 2.1. A képzés megkezdésének feltételei:
- 2.1.1. Iskolai előképzettség: alapkú iskolai végzettség
vagy iskolai előképzettség hiányában
- 2.1.2. Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében a Gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában
- 2.2. Szakmai előképzettség: –
- 2.3. Előírt gyakorlat: –
- 2.4. Egészségügyi alkalmassági követelmények: vannak
- 2.5. Pályaalkalmassági követelmények: –
- 2.6. Elméleti képzési idő aránya: 30%
- 2.7. Gyakorlati képzési idő aránya: 70 %
- 2.8. Szintvizsga: kötelező
- 2.9. Az iskolai rendszerű képzésben az összefüggő szakmai gyakorlat időtartama: a 9. évfolyamot követően 140 óra, a 10. évfolyamot követően 160 óra

3. PÁLYATÜKÖR

- 3.1. A szakképesítéssel legjellemzőbben betölthető munkakör(ök), foglalkozás(ok):

	A	B	C
3.1.1.	FEOR száma	FEOR megnevezése	A szakképesítéssel betölthető munkakör(ök)
3.1.2.	7323	Forgácsoló	Forgácsoló
3.1.3.			Esztergályos
3.1.4.			Fúrós
3.1.5.			Gyalus, vésős
3.1.6.			Marós
3.1.7.			NC, CNC gépkezelő
3.1.8.			Szíkraforgácsoló

- 3.2. A szakképesítés munkaterületének rövid leírása:

A gépi forgácsoló feladata fémből, színesfémből és nemfemes anyagokból különféle (tengely, tárcsa, szekrényes és egyéb) geometriai kialakítású, többnyire gépiparban gyártott termékek alkatrészeinek részegységeinek forgácsoló gépeken történő elkészítése (gyártása) adott műszaki rajz, műhelyrajz alapján.

A szakképesítéssel rendelkező képes:

- geometriai méréseket, vizsgálatokat végezni
- tanulmányozni és értelmezni a gépészeti anyagokra vonatkozó információkat: műszaki rajz, műhelyrajzok, szabványok, műszaki táblázatok, tűrés- és illesztés táblázatok
- a forgácsoló eljárásoknak megfelelően felszerelni, beállítani a munkadarab befogó-, megfogó-, menesztő- és rögzítő eszközöket
- kiválasztani és rögzíteni a megmunkáláshoz szükséges szerszámokat és a forgácsolási paramétereket
- alkatrészeket gyártani, alakítani, javítani
- gyalulási, vésési munkákat végezni
- fúrási munkákat végezni
- alkatrészeket esztergálni
- alkatrészeket marni
- alkatrészeket köszörültni, finomfelületi megmunkálásokat végezni
- egyszerű geometriájú alkatrészeket készíteni CNC vezérlésű megmunkáló gépeken
- szerszámélezést végezni
- betartani és betartatni a munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi előírásokat
- minőségbiztosítási dokumentálást végezni
- vállalkozási adminisztrációt végezni

3.3. Kapcsolódó szakképesítések:

	A	B	C
3.3.1.	A kapcsolódó szakképesítés, részsakképesítés, szakképesítés-ráépülés		
3.3.2.	azonosító száma	megnevezése	a kapcsolódás módja
3.3.3.	35 521 01	CNC gépkezelő	szakképesítés-ráépülés

4. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

	A	B
4.1.	A szakképesítés szakmai követelménymoduljainak az állam által elismert szakképesítések szakmai követelménymoduljairól szóló kormányrendelet szerinti	
4.2.	azonosító száma	megnevezése
4.3.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem
4.4.	10162-12	Gépészeti alapozó feladatok
4.5.	10173-12	Anyagvizsgálatok és geometriai mérések
4.6.	10174-12	Esztergályos feladatok
4.7.	10176-12	Marós feladatok
4.8.	10175-12	Köszörűs feladatok

5. VIZSGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK

5.1. A komplex szakmai vizsgára bocsátás feltételei:

Az iskolarendszeren kívüli szakképzésben a V.2. pontban előírt valamennyi modulzáró vizsga eredményes letétele.

Az iskolai rendszerű szakképzésben az évfolyam teljesítését igazoló bizonyítványban foglaltak szerint teljesített tantárgyak – a szakképzési kerettantervben meghatározottak szerint – egyenértékűek az adott követelménymodulhoz tartozó modulzáró vizsga teljesítésével.

5.2. A modulzáró vizsga vizsgatevékenysége és az eredményesség feltétele:

	A	B	C
5.2.1.	A szakképesítés szakmai követelménymoduljainak		
5.2.2.	azonosító	megnevezése	a modulzáró vizsga

	száma		vizsgatevékenysége
5.2.3.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem	gyakorlati, szóbeli
5.2.4.	10162-12	Gépészeti alapozó feladatok	gyakorlati
5.2.5.	10173-12	Anyagvizsgálatok és geometriai mérések	gyakorlati
5.2.6.	10174-12	Esztergályos feladatok	gyakorlati, írásbeli, szóbeli
5.2.7.	10176-12	Marós feladatok	gyakorlati, írásbeli, szóbeli
5.2.8.	10175-12	Köszörűs feladatok	gyakorlati, írásbeli, szóbeli

Egy szakmai követelménymodulhoz kapcsolódó modulzáró vizsga akkor eredményes, ha a modulhoz előírt feladat végrehajtása legalább 51%-osra értékelhető.

5.3. A komplex szakmai vizsga vizsgatevékenységei és vizsgafeladatai:

5.3.1. Gyakorlati vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Összetett geometriájú alkatrész megmunkálása hagyományos gépi forgácsolási eljárásokkal

A vizsgafeladat ismertetése: Előgyártmány anyagvizsgálata, megmunkálási sorrend lépéseinek meghatározása az alkatrész műszaki rajza alapján, műveletterv készítés, esztergálási, marási és köszörülési műveletek előkészítése, elvégzése hagyományos gépeken, kötések kivitelezése, műveletközi méretellenőrzések, dokumentálás, a feladathoz kapcsolódó elsősegélynyújtás, újraesztés.

A vizsgafeladat időtartama: 480 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 55%

5.3.2. Központi írásbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Forgácsolási ismeretek és CNC alapismeretek

A vizsgafeladat ismertetése: A gépi forgácsolás technológiái, szerszámai, gépei, eszközei, forgácsolható anyagok, forgácsolási paraméterek számítása, műszaki rajz értelmezése, alkatrészrajz alapján felfogási terv készítése, adott geometriához egyszerű CNC program készítése.

A vizsgafeladat időtartama: 120 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 25%

5.3.3. Szóbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: A gépi forgácsolás technológiái és anyagismerete

A vizsgafeladat ismertetése: Válaszadás a vizsgakövetelmények alapján összeállított, előre kiadott tételsorokból húzott kérdésekre. A szóbeli központilag összeállított vizsga kérdései a IV. Szakmai követelmények fejezetben megadott 10174-12 Esztergályos feladatok, 10176-12 Marós feladatok, 10175-12 Köszörűs feladatok követelményrészekhez tartozó témaköröket tartalmazzák.

A vizsgafeladat időtartama: 30 perc (felkészülési idő 20 perc, válaszadási idő 10 perc)

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 20%

5.4. A vizsgatevékenységek szervezésére, azok vizsgaidőpontjaira, a vizsgaidőszakokra, a vizsgatevékenységek vizsgatételeire, értékelési útmutatóira és egyéb dokumentumaira, a vizsgán használható segédeszközökre vonatkozó részletes szabályok:

A szakképesítéssel kapcsolatos előírások az állami szakképzési és felnőttképzési szerv <http://www.munka.hu/> című weblapján érhetők el a Szak- és felnőttképzés Vizsgák menüpontjában

5.5. A szakmai vizsga értékelésének a szakmai vizsgaszabályzattól eltérő szempontjai: –

6. ESZKÖZ- ÉS FELSZERELÉSI JEGYZÉK

	A
6.1.	A képzési és vizsgáztatási feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök minimumát meghatározó eszköz- és felszerelési jegyzék
6.2.	Daraboló gépek, esztergagépek, marógépek, fűrógépek
6.3.	Köszörűgépek és finomfelület megmunkáló gépek
6.4.	Fúró-maróművek
6.5.	Speciális megmunkáló gépek, célgépek
6.6.	Számítógép vezérlésű forgácsoló gépek
6.7.	Befogó-, menesztő készülékek
6.8.	Speciális profil megmunkáló készülékek
6.9.	Daraboló szerszámok
6.10.	Esztergakések
6.11.	Lefejtő marók
6.12.	Fogazó szerszámok
6.13.	Fúrók, dörzsárak
6.14.	Menetfúrók, menetmetszők
6.15.	Palást-, homlok-, tárcsamarók
6.16.	Köszörűkorongok
6.17.	Kisgépek
6.18.	Kézi szerszámok (pl. sorjázó szerszámok, szerelőeszközök)
6.19.	Mérő eszközök
6.20.	Idomszerek (kaliberek)
6.21.	Digitális mérőeszközök
6.22.	Jelölő eszközök
6.23.	Hűtő-, kenőanyagok
6.24.	Általános és egyéni védőfelszerelések

7. EGYEBEK