

A 152. sorszámú Műanyag hegesztő megnevezésű részsakképesítés szakmai és vizsgakövetelménye

1. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

- 1.1. A részsakképesítés azonosító száma: 31 521 08
- 1.2. Részsakképesítés megnevezése: Műanyag hegesztő
- 1.3. Iskolai rendszerű szakképzésben a szakképzési évfolyamok száma: –
- 1.4. Iskolarendszeren kívüli szakképzésben az óraszám: 256-384

2. EGYÉB ADATOK

- 2.1. A képzés megkezdésének feltételei:
- 2.1.1. Iskolai előképzettség: alapfokú iskolai végzettség
vagy iskolai előképzettség hiányában
- 2.1.2. Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében a Vegyipar szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában
- 2.2. Szakmai előképzettség: –
- 2.3. Előírt gyakorlat: –
- 2.4. Egészségügyi alkalmassági követelmények: szükségesek
- 2.5. Pályaalkalmassági követelmények: -
- 2.6. Elméleti képzési idő aránya: 40%
- 2.7. Gyakorlati képzési idő aránya: 60%
- 2.8. Szintvizsga: –
- 2.9. Az iskolai rendszerű képzésben az összefüggő szakmai gyakorlat időtartama: –

3. PÁLYATÜKÖR

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

	A	B	C
3.1.1.	FEOR száma	FEOR megnevezése	A Részsakképesítéssel betölthető munkakör(ök)
3.1.2.	8135	Műanyagtermék-gyártó gép kezelője	Műanyaghegesztő
3.1.3.			
3.1.4.			
3.1.5.			
3.1.6.			
3.1.7.			
3.1.8.			
3.1.9.			
3.1.10.			

3.2. A részszzakképesítés munkaterületének rövid leírása:

Hőre lágyuló műanyag csövek, csőidomok, lemezek, fóliák helyszíni és/vagy előregyártási körülmények közötti tompa-, tokos-, nyereg-, forrógáz-, extrúziós és hevítőékes hegesztése az egyes technológiák eszközeinek használatával, WPS lapok és varratétkép alapján.

Munkaterülete a hőre lágyuló műanyag szerkezetek létesítésénél alkalmazott hegesztett kötések készítése. Csőrendszerek és csővezetéki elemek, műanyaglemezből készült műtárgyak, műanyag fóliák hegesztés előkészítése és azok vizuális önellenőrzése.

A részszzakképesítés rendelkező képes:

- hegesztési dokumentációt, varratétképeket értelmezni
- átvett tervek alapján megtervezni a munkát, és felmérni a szükséges anyagmennyiséget
- az egyes technológiák alkalmazásához szükséges eszközöket kiválasztani
- technológiai munkafolyamatokat előkészíteni
- műanyaghegesztés eszközeinek alkalmasságát megállapítani
- hossz-, szög- és hőmérsékletmérő eszközöket használni
- különböző méretű munkadarabokat előkészíteni; speciális vágóeszközökkel méretre szabni
- felületek tisztítását, illesztését elvégezni
- a hegesztésre előkészített részeket ellenőrizni
- műanyaghegesztési folyamatokat elvégezni
- hegesztett kötéseket szemrevételezéssel ellenőrizni
- hegesztett kötéseket azonosító jellel ellátni
- a hegesztések elvégzését dokumentálni

3.3. Kapcsolódó szakképesítések

	A	B	C
3.3.1.	A kapcsolódó szakképesítés, részszzakképesítés, szakképesítés-ráépülés		
3.3.2.	azonosító száma	megnevezése	a kapcsolódás módja
3.3.3.	34 521 09	Műanyagfeldolgozó	szakképesítés

4. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

	A	B
4.1.	A részszzakképesítés szakmai követelménymoduljainak az állam által elismert szakképesítések szakmai követelménymoduljairól szóló kormányrendelet szerinti	
4.2.	azonosító száma	megnevezése
4.3.	10087-12	Műanyag-feldolgozás alapjai
4.4.	10089-12	Műanyag-hegesztés
4.5.	10090-12	Műanyagipari üzemismeretek

5. VIZSGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK

5.1. A komplex szakmai vizsgára bocsátás feltételei:

Az iskolarendszeren kívüli szakképzésben az 5. 2. pontban előírt valamennyi modulzáró vizsga eredményes letétele.

5.2.A modulzáró vizsga vizsgatevékenysége és az eredményesség feltétele:

	A	B	C
5.2.1.	A részszzakképesítés szakmai követelménymoduljainak		
5.2.2.	azonosító száma	megnevezése	a modulzáró vizsga vizsgatevékenysége
5.2.3.	10087-12	Műanyag-feldolgozás alapjai	írásbeli
5.2.4.	10089-12	Műanyag-hegesztés	szóbeli
5.2.5.	10090-12	Műanyagipari üzemismeretek	írásbeli

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 vizsgafadatai:

5.3.1. Gyakorlati vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Hegesztett vizsgadarab készítése

A vizsgafeladat ismertetése: Munkadarab rajz és WPS lapok alapján a hegesztéshez szükséges eszközök, munkakörnyezet előkészítése, munkadarabok méretre szabása, hegesztésre előkészítése, a hegesztés elvégzése. A hegesztett kötés önellenőrzése, azonosító jelölése.

A vizsgafeladat időtartama: 180 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 60 %

5.3.2. Központi írásbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Hegesztési eljárások megkülönböztető jellemző

A vizsgafeladat ismertetése: Hegesztési eljárásokkal kapcsolatos tesztkérdések írásbeli megválaszolása.

A vizsgafeladat időtartama: 60 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 40%

5.3.3. Szóbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: –

A vizsgafeladat ismertetése: –

A vizsgafeladat időtartama: –

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: –

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 részszakképesítéssel 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.	Tompahegesztő berendezés
6.3.	Adatrögzítésre alkalmas tompahegesztő berendezés
6.4.	Lemeztompahegesztő berendezés
6.5.	Hevítőelem
6.6.	Hevítőelemes nyeregídomhegesztő készülék
6.7.	Nyeregídom hegesztő profilpárok
6.8.	Csőpalást megfűró

27/2012. (VIII. 27.) NGM rendelet a nemzetgazdasági miniszter hatáskörébe tartozó szakképesítések szakmai és vizsgakövetelményeiről

6.9.	Csőhántoló
6.10.	Hevítőelemes tokos összehúzó készülék
6.11.	Tokos hegesztő profilpárok
6.12.	Csővégmaró
6.13.	Tapintóhőmérő
6.14.	Fűtőszálas idomhegesztő automatika
6.15.	Fűtőszálas idomhegesztő automatika jegyzőkönyvezéssel
6.16.	Csőrögzítő fűtőszálas idomhegesztéshez
6.17.	Csőpalást hántoló
6.18.	Fűtőszálas nyeregidomhoz csőpalást fúró
6.19.	Hevítőékes hegesztőgép
6.20.	Lemezfogó szerszám
6.21.	Nyomógörgős kéziszerszámok
6.22.	Kézi hőlégfúvó
6.23.	Hegesztő fúvókák
6.24.	Kézi extruder
6.25.	Extruder fejek
6.26.	Merülő hőmérő
6.27.	Lemezrögzítő készülékek
6.28.	Lemezmarógép szögfejjel
6.29.	Hántoló szerszámok
6.30.	Tisztítófolyadék, tisztítókendő
6.31.	Asztalos szorítók
6.32.	Tolómérő, mérőszalag

7. EGYEBEK

A szakmai vizsgabizottságban való részvételre kijelölt szakmai szervezet:
Magyar Műanyagipari Szövetség 1152 Budapest, Telek utca 1.