

A 99. sorszámú Aranyműves megnevezésű szakképesítés-ráépülés szakmai és vizsgakövetelménye

I. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

- 1.1. A szakképesítés-ráépülés azonosító száma: 55 211 01
- 1.2. Szakképesítés-ráépülés megnevezése: Aranyműves
- 1.3. Iskolai rendszerű szakképzésben a szakképzési évfolyamok száma: 1
- 1.4. Iskolarendszeren kívüli szakképzésben az óraszám: 480-720

2. EGYÉB ADATOK

- 2.1. A képzés megkezdésének feltételei:
 - 2.1.1. Iskolai előképzettség: –
 - 2.1.2. Bemeneti kompetenciák: –
- 2.2. Szakmai előképzettség: 54 211 06 Ötvös, fémműves
- 2.3. Előírt gyakorlat: –
- 2.4. Egészségügyi alkalmassági követelmények: szükségesek
- 2.5. Pályaalkalmassági követelmények: –
- 2.6. Elméleti képzési idő aránya: 30 %
- 2.7. Gyakorlati képzési idő aránya: 70 %
- 2.8. Szintvizsga: –
- 2.9. Az iskolai rendszerű képzésben az összefüggő szakmai gyakorlat időtartama: –

3. PÁLYATÜKÖR

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

	A	B	C
3.1.1.	FEOR száma	FEOR megnevezése	A szakképesítéssel betölthető munkakör(ök)
3.1.2.	7412	Ékszerkészítő, ötvös, drágakőcsiszoló	Aranyműves

- 3.2. A szakképesítés-ráépülés munkaterületének rövid leírása:

Az aranyműves olyan fejlett formakultúrával, rajzi és plasztikai ismeretekkel, valamint fémtechnikai tudással rendelkező szakember, aki igényesen valósítja meg az ékszerkészítés különböző területein adódó szakmai és szaksztétikai feladatokat.

A szakképesítés-ráépüléssel rendelkező képes:

- értelmezni, vagy önállóan elkészíteni az ékszerek terveit, majd a tervek alapján a kívánt szinten különböző anyagokból kivitelezni, illetve kiviteleztetni a különféle ékszerek, illetve azok alkatrészeit, alkalmazva az elsajátított, szükséges elméleti és gyakorlati ismereteket
- a kor követelményeinek megfelelően ismerni és használni fel a tradicionális, illetve modern technológiákat a kézműves és az ipari fémművesség területein és figyelembe venni ezek szemléleti, valamint szakmai elvárásait
- tudása alapján alkalmazottként vagy vállalkozóként, önállóan aranyműves gyakorlati munkát végezni, illetve tanulmányait a különböző művészeti főiskolákon, egyetemeken folytathatni

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.	54 211 06	Ötvös, féműves	szakképesítés

4. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

	A	B
4.1.	A szakképesítés-ráépülés szakmai követelménymoduljainak az állam által elismert szakképesítések szakmai követelménymoduljairól szóló kormányrendelet szerinti	
4.2.	azonosító száma	megnevezése
4.3.	10696-12	Aranyművesség
4.4.	10697-12	Aranyművesség alapjai

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.

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

Vizsgaretek készítése

Vizsgaretek tervezési folyamatát bemutató portfólió készítése

5.2. A modulzáró vizsga vizsgatevékenysége és az eredményesség feltétele:

	A	B	C
5.2.1.	A szakképesítés-ráépülés szakmai követelménymoduljainak		
5.2.2.	azonosító száma	megnevezése	a modulzáró vizsga vizsgatevékenysége
5.2.3.	10696-12	Aranyművesség	gyakorlati, szóbeli
5.2.4.	10697-12	Aranyművesség alapjai	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: Meghatározott vizsgatárgy készítése a vizsgáztató intézmény felügyelete alatt

A vizsgafeladat ismertetése: Ékszeralkatrészek készítése és összeállítása meghatározott paraméterekkel, a tárgy helyszínen történő kivitelezése

A vizsgafeladat időtartama: 300 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 70 %

5.3.2. Központi írásbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: -

A vizsgafeladat ismertetése: -

A vizsgafeladat időtartama: -

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: -

5.3.3. Szóbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Vizsgaidőszakon kívül készített vizsgaremek prezentációja, a tervezési folyamatot bemutató portfólióval. Technológia, szaktörténet

A vizsgafeladat ismertetése: A tervezői gondolkodásmód és az alkalmazott technológiák bemutatása a vizsgaremek és az arról készült portfólió tükrében és a technológia, szaktörténet témakörök anyaga

A vizsgafeladat időtartama: 30 perc (felkészülési idő: nincs)

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 30 %

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

Gyakorlati vizsgatevékenység: A feladatot a vizsgaszervező intézmény adja ki a vizsgabizottság elnökének jóváhagyásával. A vizsgázónak a feladatot rajz, vagy mintadarab alapján, forma és mérethűen kell elkészítenie. A vizsgadarab elkészítésére rendelkezésre álló idő: maximum 300 perc

Szóbeli vizsgatevékenység: A vizsgaremek tárgya olyan, a vizsgázó által szabadon választott tárgy, amely alkalmas arra, hogy a vizsgázó elszámolhasson a tanulmányai során megszerzett ismeretek és képességek valamelyik komplex halmazából.

A vizsgaremeket a második félévben, a tanműhelyben kell elkészíteni, a gyakorlati oktató személyes felügyelete mellett. A tanuló a tervezési és a munkafolyamatot dokumentálja, és a szóbeli prezentációjára felkészül. Az elkészült vizsgaremeket és annak portfólióját a vizsgák megkezdése előtt a képző intézménynél le kell adni.

A szakképesítés-ráépüléssel 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:

Bármelyik vizsgafeladat sikertelen teljesítése esetén a vizsga nem folytatható

6. ESZKÖZ- ÉS FELSZERELÉSI JEGYZÉK

	A
--	---

6.1.	A képzési és vizsgáztatási feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök minimumát meghatározó eszköz- és felszerelési jegyzék
6.2.	A csoportlétszámnak megfelelő számú brett (ötös munkaasztal), félköríves kivágással, bőrköténnyel, reszelőszöggel (fejenként 1 db), megfelelő helyi világítással és huzamos ülő munkavégzésre alkalmas, állítható magasságú székekkel
6.3.	A csoportlétszámnak megfelelő számú (fejenként 1 db), két utas (külön szabályozható gáz, sűrített levegő) ötvös forrasztópisztoly
6.4.	Kézi szerszámok (személyenként 1 db): <ul style="list-style-type: none"> - laposfogó - kúposfogó - spiccfogó - sínfogó - csípőfogó - párhuzamfogó - tűzicsipesz - fa fogó - csipesz - karctű - lemezolló - lombfűrészkeret (aranyműves fűrészkeret 80 mm) - kefe, vaskalapács - lapos reszelő 150mm/simító - féldomború reszelő 150mm/simító - háromszögreszelő 150mm/simító - lapos reszelő 150 mm/nagyoló - féldomború reszelő 150 mm/nagyoló - lapos tűreszelő 160-180mm/simító - féldomború tűreszelő 160- 180mm/simító - háromszög tűreszelő 160- 180mm/simító - kerek tűreszelő 160- 180mm/simító - barett tűreszelő 160- 180mm/simító - acélvonalzó - tolómérő 150 mm/ 0,05 mm - gyűrűvas - tűkörző - egyengető lap (stekli)
6.5.	Kónuszbeütők
6.6.	Húzóvasak kör, négyzet, stb.
6.7.	Lakatos kalapácsok
6.8.	Vikoló (tekerceselőgép)
6.9.	Lapkakivágó készlet
6.10.	Derékszögek
6.11.	Húzógyűrűk
6.12.	Kőrolló (sávvágó)
6.13.	Menetmetsző/ menetfűró készlet
6.14.	Zsanérreszelők
6.15.	Sikattyúk

6.16.	Csapszegvágó
6.17.	Kímélő-kalapács
6.18.	Fémipari fűrészkeret
6.19.	Ráspolyok (fareszelők)
6.20.	Gyűrűsínhajlító fogó
6.21.	Viaszmegmunkáló szerszámok (szikék, viaszreszelők)
6.22.	Fakalapács
6.23.	Vízbontásos forrasztógép
6.24.	Kompresszor
6.25.	A csoportlétszámnak megfelelő számú ostoros marógép (2 tanulóként 1 db)
6.26.	Nagy satu (80-120 mm pofaszélesség)
6.27.	Kis satu (60 mm pofaszélesség)
6.28.	Karos lemezolló
6.29.	Elektromos timsós pác folyóvízes blokkal
6.30.	Fém szekrény a vegyszerek biztonságos tárolására
6.31.	Oszlopos fűrógép, fűrógép satuval
6.32.	Köszörű gép
6.33.	Eszterga gép (felszerszámozva kiegészítőivel)
6.34.	Polírozó gép
6.35.	Különböző szemcseméretű csiszolópapírok
6.36.	Húzópad
6.37.	Forma/foglalatfelütő vasak: kör, ovál, négyzet
6.38.	Lemezhenger
6.39.	Dróthenger
6.40.	Profilhenger (féldomború)
6.41.	Karkötővas
6.42.	Gömbbeütő készlet (ankní és punzník)
6.43.	Ívbeütő készlet (franciavas készlet)
6.44.	Golyósprés
6.45.	Alap kézi vésők (3-4 db)
6.46.	Elektromos tégelykemence
6.47.	Viaszkiolvasztó kemence
6.48.	Viasz injektor
6.49.	Precíziós öntőgép
6.50.	Ultrahangos tisztító berendezés
6.51.	Koptató polírozógép (sajer)
6.52.	Számítógép
6.53.	Digitális táramérleg 0,1g pontosságú
6.54.	Gyűrűbőség-mérő rúd
6.55.	Gyűrűmérő sor
6.56.	Sauber (háromélű hántoló)
6.57.	Univerzál befogó (stiftbefogó)
6.58.	Mikrométer
6.59.	Kokillák, rúd és lemez kokilla
6.60.	Lupék

6.61.	Gyűrűtágító gép (gyűrűpumpa)
6.62.	Lágyító-asztal
6.63.	Nagy olvasztópisztoly
6.64.	Párhuzam-kalapács (paccsoló)
6.65.	Próbasav készlet
6.66.	Homokfújó gép

7. EGYEBEK

7.1. A szakmai vizsgabizottságban való részvételre kijelölt szakmai szervezet:
Művészeti Szakközépiskolák Szövetsége (MÜ-SZA)
Alapító okirat szerint az elnököt adó Művészeti Szakközépiskola címén