

**A 132. sorszámú Aranyműves megnevezésű szakképesítés–ráépülés szakmai és vizsgakövetelménye**

**I. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK**

- 1.1. A szakképesítés azonosító száma: 55 211 01
- 1.2. Szakképesítés 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
- 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, munkakörök, foglalkozás, foglalkozások

|        | A                 | B                                     | C   |
|--------|-------------------|---------------------------------------|---|
| 3.1.1. | <b>FEOR száma</b> | <b>FEOR megnevezése</b>               | <b>A szakképesítéssel betölthető munkakör(ök)</b> |
| 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 kivitelezetni a különféle ékszerek, illetve azok alkatrészeit, alkalmazva az elsajátított elméleti és gyakorlati ismereteket
- a kor követelményeinek megfelelően 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 folytatni
- fém és nemesfém alapanyagokból különféle tárgyakat készíteni és javítani, a fémjelzési kötelezettség alá eső tárgyakat fémjelzetetni

### 3.3. Kapcsolódó szakképesítések

|         | A  | B                            | C                          |
|---------|--|------------------------------|----------------------------|
| 3.3.1.  | <b>A kapcsolódó szakképesítés,rész-szakképesítés, szakképesítés-ráépülés</b> |                              |                            |
| 3.3.2.  | <b>azonosító száma</b>   | <b>megnevezése</b>           | <b>a kapcsolódás módja</b> |
| 3.3.3.  | 54 211 06  | Ötvös                        | szakképesítés              |
| 3.3.4.  | 55 211 07  | Ezüstműves                   | szakképesítés-ráépülés     |
| 3.3.5.  | 55 211 08  | Vésnök                       | szakképesítés-ráépülés     |
| 3.3.6.  | 54 211 01  | Dekorátor                    | azonos ágazat              |
| 3.3.7.  | 54 211 02  | Divat- és stílustervező      | azonos ágazat              |
| 3.3.8.  | 54 211 03  | Festő                        | azonos ágazat              |
| 3.3.9.  | 54 211 04  | Grafikus                     | azonos ágazat              |
| 3.3.10. | 54 211 05  | Kerámiaműves                 | azonos ágazat              |
| 3.3.11. | 54 211 07  | Szobrász                     | azonos ágazat              |
| 3.3.12. | 54 211 08  | Textilműves                  | azonos ágazat              |
| 3.3.13. | 54 211 09  | Üvegműves                    | azonos ágazat              |
| 3.3.14. | 54 211 10  | Művészeti és médiafotográfus | azonos ágazat              |

## 4. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

|      | A  | B                     |
|------|--|-----------------------|
| 4.1. | <b>A szakképesítés-ráépülés szakmai követelménymoduljainak az állam által elismert szakképesítések szakmai követelménymoduljairól szóló kormányrendelet szerinti</b> |                       |
| 4.2. | <b>azonosító száma</b>   | <b>megnevezése</b>    |
| 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. alpontban 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

Vizsgaremek elkészítése  
Vizsgaremek tervezési folyamatát bemutató dokumentáció elkészítése  
Szakmai portfólió készítése a tanulmányok során készült munkákból

5.2. A modulzáró vizsga vizsgatevékenysége és az eredményesség feltétele:

|        | A  | B                     | C  |
|--------|--|-----------------------|--|
| 5.2.1. | <b>A szakképesítés–ráépülés szakmai követelménymoduljainak</b> |                       |  |
| 5.2.2. | <b>azonosító száma</b>   | <b>megnevezése</b>    | <b>a modulzáró vizsga vizsgatevékenysége</b> |
| 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: A) 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 a gyakorlati vizsgatevékenységen belül: 50 %

A vizsgafeladat megnevezése: B)A vizsgaremek (vizsgaidőszakon kívül készített tárgy) bemutatása

A vizsgafeladat megnevezése: A tervezői gondolkodásmód és az alkalmazott technológiák bemutatása a vizsgaremek és az ahhoz készült dokumentáció segítségével

A vizsgafeladat időtartama: 15 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya a gyakorlati vizsgatevékenységen belül: 50 %

A gyakorlati vizsgatevékenység időtartama: 315 perc

A gyakorlat vizsgatevékenység értékelési súlyaránya (A) és B) feladatrészek együttesen): 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: A) Technológia és szaktörténet

A vizsgafeladat ismertetése: Válaszadás a vizsgakövetelmények alapján összeállított, előre kiadott tételsorokból húzott kérdésekre

A szóbeli központilag összeállított vizsga kérdései az alábbi témaköröket tartalmazzák:

Technológia témakörök:

Drágakövek kristályrendszere és az ehhez kapcsolódó kristálytani kifejezések.

Drágakövek fizikai, kémiai tulajdonságai, tömegmérésük, megmunkálásuk.

Elsőrangú drágakövek bemutatása, jellemzése.

Drágakő csoportok bemutatása. Ékszerekben gyakran előforduló drágakövek bemutatása, jellemzése.

Szerves eredetű drágakövek bemutatása.

Drágakövek szintetikus előállítás, műtermékek, utánzatok.

Drágakő foglálás eszközei, módjai.

Díszítővésés kézi és gépi eszközei, műveletei.

Ékszer típusok készítményi technikái, eszközei: karikagyűrűk, karkötők, fülbevalók, kézi- és gépi-láncok, medálok, brossok, colliék.

Ékszerek javítási technikái. Javításokra vonatkozó általános jellemzők.

Magyarországi fémjelzési korszakok bemutatása, jellemzése.

Szaktörténet témakörök:

– Az ötvösség, aranyművesség történetének kiemelkedő korszakai, fontos fordulópontjai, jellemzően az európai kultúra, illetve a magyar vonatkozású tárgyak tükrében

Egy-egy tétel tartalmazzák a szaktörténet és a szakismeret témaköröket is.

A vizsgafeladat időtartama: 30 perc (felkészülési idő: 15 perc, válaszadási idő: 15 perc)

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya a szóbeli vizsgatevékenységen belül: 70 %

A vizsgafeladat megnevezése: B) Szakmai portfólió bemutatása a tanulmányok során készült munkákból

A vizsgafeladat ismertetése: A szakmai gyakorlati munkásság bemutatása a portfólióval

A vizsgafeladat időtartama: 15 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya a szóbeli vizsgatevékenységen belül: 30 %

A szóbeli vizsgatevékenység értékelési súlyaránya (A) és B) feladatrészek együttesen): 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 vizsgatárgy 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

A vizsgaremek (vizsgaidőszakon kívül készített) olyan, a vizsgázó által szabadon választott tárgy, amely alkalmas arra, hogy a vizsgázó beszámolhasson 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 dokumentációját legkésőbb a vizsga első napja előtti 15. naptári napon a képző intézménynél le kell adni.

A szakképesítés-ráépüléssel kapcsolatos előírások a <http://nive.hu> weblapon érhetők el a Vizsgák menüpont alatt.

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.  | <b>A képzési és vizsgáztatási feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök minimumát meghatározó eszköz- és felszerelési jegyzék</b>  |
| 6.2.  | A csoportlétszámnak megfelelő számú brett (ötvös 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"> <li>- laposfogó</li> <li>- kúposfogó</li> <li>- spiccfogó</li> <li>- sínfogó</li> <li>- csipőfogó</li> <li>- párhuzamfogó</li> <li>- tűzicsipesz</li> <li>- fa fogó</li> <li>- csipesz</li> <li>- karctű</li> <li>- lemezolló</li> <li>- lombfűrészkeret (aranyműves fűrészkeret 80 mm)</li> <li>- kefe, vaskalapács</li> <li>- lapos reszelő 150 mm/simító</li> <li>- féldomború reszelő 150 mm/simító</li> <li>- háromszögreszelő 150 mm/simító</li> <li>- lapos reszelő 150 mm/nagyoló</li> <li>- féldomború reszelő 150 mm/nagyoló</li> <li>- lapos türeszelő 160–180 mm/simító</li> <li>- féldomború türeszelő 160– 180 mm/simító</li> <li>- háromszög türeszelő 160– 180 mm/simító</li> <li>- kerek türeszelő 160– 180 mm/simító</li> <li>- barett türeszelő 160– 180 mm/simító</li> <li>- acélvonalzó</li> <li>- tolómérő 150 mm/0,05 mm</li> <li>- gyűrűvas</li> <li>- tűkörző</li> <li>- egyengető lap (stekli)</li> </ul> |
| 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. | Körolló (sávvágó)  |

|       |  |
|-------|--|
| 6.13. | Menetmetsző/ menetfűrő készlet   |
| 6.14. | Zsanérreszelők   |
| 6.15. | Sikattyúk  |
| 6.16. | Csapszegvágó   |
| 6.17. | Kímélő–kalapács  |
| 6.18. | Fémipari fűrészkeret   |
| 6.19. | Ráspolyok (fareszelők)   |
| 6.20. | Gyűrűsín–hajlító 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 tanulónként 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 folyóvizes blokkal                                 |
| 6.30. | Fém szekrény a vegyszerek biztonságos tárolására                         |
| 6.31. | Oszlopos fűrőgép, fűrőgép 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 (ankni és punznik)                                     |
| 6.43. | Ívbeütő készlet (franciavas készlet)                                     |
| 6.44. | Golyóprés  |
| 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 0,1 g 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 (MÚ–SZA)

Alapító okirat szerint az elnököt adó Művészeti Szakközépiskola címén

Nemesfémművesek Országos Ipartestülete