

A 144. sorszámú Ezüstműves megnevezésű szakképesítés–ráépülés szakmai és vizsgakövetelménye

I. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

- 1.1. A szakképesítés–ráépülés azonosító száma: 55 211 07
- 1.2. Szakképesítés–ráépülés megnevezése: Ezüstműves
- 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, bővebben a 7. Egyebek fejezetben
- 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.	FEOR száma	FEOR megnevezése	A szakképesítéssel betölthető munkakör(ök)
3.1.2.	7412	Ékszerkészítő, ötvös, drágakőcsiszoló	Ezüstműves

- 3.2. A szakképesítés–ráépülés munkaterületének rövid leírása:

Az ezüstműves olyan fejlett formakultúrával, rajzi és plasztikai ismeretekkel, valamint fémtechnikai tudással rendelkező szakember, aki igényesen valósítja meg a nagyméretű ötvöstárgy készítés különböző területein adódó szakmai és szakszertétikai feladatokat.

A szakképesítés–ráépüléssel rendelkező képes:

- értelmezni, vagy önállóan elkészíteni a nagyméretű ötvöstárgy terveit, majd a tervek alapján a kívánt szinten különböző anyagokból kivitelezni, illetve kiviteleztetni a különféle ötvöstárgyakat, illetve azok alkatrészeit, alkalmazva az elsajátított elméleti és gyakorlati ismereteket
- a kor követelményeinek megfelelően használni a tradicionális, illetve modern technológiákat az ötvösség területein és figyelembe venni ezek elméleti, valamint szakmai elvárásait
- tudása alapján alkalmazottként vagy vállalkozóként, önállóan ezüstműves gyakorlati munkát végezni, tanulmányait a különböző művészeti főiskolákon, egyetemeken folytatni
- fém és nemesfém alapanyagokból különféle tárgyakat készíteni és javítani, a jogszabályban előírt fémjelzési kötelezettségnek eleget tenni.

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	szakképesítés
3.3.4.	55 211 01	Aranyműves	szakképesítés–ráépülés
3.3.5.	55 211 08	Vésnök	szakképesítés–ráépülés

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.	11904–16	Ezüstművesség
4.4.	11903–16	Ezüstművesség alapjai

5. VIZSGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK

5.1. A komplex szakmai vizsgára bocsátás feltételei:

Az iskolarendszeren kívüli szakképzésben az 5.2. alponthban előírt valamennyi modulzáró vizsga eredményes letétele.

Vizsgaremek elkészítése.

Vizsgaremek tervezési folyamatát bemutató dokumentáció készítése (A szakmai vizsgaremek bemutatását elektronikus formában “lezárt” formátumban kell benyújtani.)

Szakmai portfólió készítése a tanulmányok során készült munkákból

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 készítése (A szakmai vizsgaremek bemutatását elektronikus formában “lezárt” formátumban kell benyújtani.)

Szakmai portfólió készítése a tanulmányok során készült munkákból

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.	11904–16	Ezüstművesség	gyakorlati
5.2.4.	11903–16	Ezüstművesség 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: Egy ezüstműves (nagy méretű ötvöstárgy) tárgyalatrész készítése és összeállítása meghatározott paraméterekkel, a tárgy helyszínen történő kivitelezése

A vizsgafeladat időtartama: 300 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya a gyakorlati vizsgatevékenységen belül: 70%

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

A vizsgafeladat ismertetése: A tervezői gondolkodásmód és az alkalmazott technológiák bemutatása a vizsgaremek és az ahhoz készült dokumentáció segítségével. A szakmai vizsgaremek bemutatását elektronikus formában "lezárt" formátumban kell benyújtani.

A vizsgafeladat időtartama: 15 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya a gyakorlati vizsgatevékenységen belül: 30%

A gyakorlati vizsgatevékenység időtartama: 315 perc

A gyakorlati 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, központi tételsorból húzott kérdésekre.

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 portfólióval. A szakmai portfóliót elektronikus formában "lezárt" formátumban kell benyújtani.

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 nagyméretű ötvöstárgy, 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 7. 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.	A képzési és vizsgáztatási feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök minimumát meghatározó eszköz- és felszerelési jegyzék
6.2.	A csoportlétszámnak megfelelő számú brett (ötvös munkaasztal), félköríves kivágással, bőrköténnel, reszelőszöggel (fejenként 1 db), megfelelő helyi világítással és huzamos ülő munkavégzésre alkalmas, állítható magasságú székekkel
6.3.	Három főre 1 db, két utas (külön szabályozható gáz, sűrített levegő) nagyméretű ötvös olvasztó forrasztópisztoly
6.4.	Kézi szerszámok (személyenként 1 db): <input type="checkbox"/> laposfogó <input type="checkbox"/> kúpos fogó <input type="checkbox"/> spiccfogó <input type="checkbox"/> csípőfogó <input type="checkbox"/> párhuzamfogó <input type="checkbox"/> csipesz <input type="checkbox"/> karctű <input type="checkbox"/> lemezolló

	<input type="checkbox"/> lombfűrészkeret (ezüstműves fűrészkeret 150 mm) <input type="checkbox"/> kefe <input type="checkbox"/> különböző profilú vaskalapácsok (cizellőr, felhúzó, simító, egyengető, domborító) <input type="checkbox"/> lapos reszelő 150 mm/simító <input type="checkbox"/> féldomború reszelő 150 mm/simító <input type="checkbox"/> háromszögreszelő 150 mm/simító <input type="checkbox"/> lapos reszelő 150 mm/nagyoló <input type="checkbox"/> féldomború reszelő 150 mm/nagyoló <input type="checkbox"/> lapos túreszelő 160/180 mm/simító <input type="checkbox"/> féldomború túreszelő 160–180 mm/simító <input type="checkbox"/> háromszög túreszelő 160–180 mm/simító <input type="checkbox"/> kerek túreszelő 160–180 mm/simító <input type="checkbox"/> barett túreszelő 160–180 mm/simító <input type="checkbox"/> hajlított reszelő készlet, <input type="checkbox"/> különböző hántolók (sauber) <input type="checkbox"/> acélvonalzó <input type="checkbox"/> tolmérő 150 mm/ 0,05 mm <input type="checkbox"/> tűkörző <input type="checkbox"/> egyengető lap (stekli)
6.5.	Nagyméretű húzóvasak kör, négyzet stb.
6.6.	Üllők, kézi üllők
6.7.	Lakatos kalapácsok
6.8.	Kraccoló (csiszoló gép)
6.9.	Derékszögek
6.10.	Köröllő (sávvágó)
6.11.	Menetmetsző/ menetfűrő készlet
6.12.	Zsanérreszelők
6.13.	Kovácssatuk
6.14.	Csapszegvágó
6.15.	Kímélő–kalapács
6.16.	Fémipari fűrészkeret
6.17.	Ráspolyok (fareszelők)
6.18.	Fakalapács
6.19.	Kompresszor
6.20.	A csoportlétszámnak megfelelő számú ostoros marógép (3 tanulónként 1 db)
6.21.	Karos lemezolló
6.22.	Kénsavas pác folyóvizes blokkal
6.23.	Fémsekreény a vegyszerek biztonságos tárolására
6.24.	Oszlopos fűrőgép, fűrőgép satuval
6.25.	Köszörű gép
6.26.	Fémipari körfűrész
6.27.	Forgatható forrasztóállvány
6.28.	Szurokgolyó
6.29.	Húzópad
6.30.	Forma vasak: különböző profilú

6.31.	Lemezhenger
6.32.	Huzalhenger
6.33.	Gömbbeütő készlet (ankni és punznik)
6.34.	Sajtoló szerszám, – golyósprés
6.35.	Alap kézi vésők (3–4 db)
6.36.	Poncolók
6.37.	Számítógép
6.38.	Digitális táramérleg 0,1 g pontosságú
6.39.	Mikrométer
6.40.	Kokillák, rúd és lemez kokilla
6.41.	Lupék
6.42.	Próbasav készlet

7. EGYEBEK

7.1. A vizsgabizottsági tagot delegáló szakmai szervezet megnevezése, elérhetősége:

Művészeti Szakközépiskolák Szövetsége

Nemesféművesek Országos Ipartestülete

7.2. A 2.2 Szakmai előképzettségként meghatározott 54 211 06 Ötvös szakképesítésen túl elfogadható szakmai előképzettségek:

- 84 105 Ötvös
- 52 1812 10 Ötvös, féműves
- 54 211 13 Ötvös, féműves