

A 163. sorszámú Vésnök megnevezésű szakképesítés–ráépülés szakmai és vizsgakövetelménye

I. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

- 1.1. A szakképesítés–ráépülés azonosító száma: 55 211 08
- 1.2. Szakképesítés–ráépülés megnevezése: Vésnök
- 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.	FEOR száma	FEOR megnevezése	A szakképesítéssel betölthető munkakör(ök)
3.1.2.	7412	Ékszerkészítő, ötvös, drágakőcsiszoló	Vésnök

- 3.2. A szakképesítés–ráépülés munkaterületének rövid leírása:

A szakképesítés–ráépüléssel rendelkező képes:

- Betű-, és számsorok, fémbélyegzők, aranynyomók, márkajelzők, égetők, nyomdai betűtípusok, grafikai művek nyomóformáinak vésésére. Gépi vésésnél alkalmazott vezetőformák, sablonok készítésére

- Dísz tárgyak, emléktárgyak, használati eszközök, ezüstművesek és aranyművesek által készített tárgyak, összességében ötvöstárgyak, Például serlegek, kannák, dobozok, szelencék, gyűrűk, medálok, karkötők stb. felületeinek vésésére
- Sajtólószerszámok, valamint textil-, műanyag, és papírnyomó, márkázóhengerek nyomófelületeinek vésésére. A munkadarabok megadott rajz és minta alapján való elkészítésére kézi és gépi véséssel.
- A gépi vésés speciális területe a számítógépes technológia, amely sík- és térvésésre egyaránt alkalmas.
- A vésnői tevékenységi körben nemesfém és rézötvözeteket, alumíniumötvözeteket, betűfémeket, műanyagokat, szerszámkészítéshez acélokat és különböző segédanyagokat használnak. A vésendő anyagok nemesfém és rézötvözetek.
- A szerszámok készítéséhez acélt használnak.
- Minden vésnői tevékenységi körben szükség van bizonyos vésnői javítási műveletek elvégzésére is, ezért szakszerű javítások, felújítások elvégzése is a vésnök munkaterületéhez tartozik.

Tudása alapján alkalmazottként vagy vállalkozóként, önállóan vésnök gyakorlati munkát végezni, illetve tanulmányait a különböző művészeti főiskolákon, egyetemeken folytathatni

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.	54 211 06	Ötvös	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.	11902–16	Vésnök
4.4.	11901–16	Vésnök szakmai alapok

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

Vizsgaretek elkészítése

Vizsgaremek tervezési folyamatát bemutató dokumentáció készítése
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.	11902–16	Vésnök	gyakorlati, szóbeli
5.2.4.	11901–16	Vésnök szakmai alapok	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 vésnök tárgy (tárgyalkatrész) készítése 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 nyújtsa be!

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 szóbeli központilag összeállított tételsora az alábbi témaköröket tartalmazza:

Technológia témakörök
Szaktörténet témakörök

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 nyújtsa be!

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 vésnök munkadarab, amely alkalmas arra, hogy a vizsgázó beszámolhasson a tanulmányai során megszerzett ismeretek és képességek valamelyik komplex halmazából.

A vizsgaremeket a második félévben, a tanműhelyben– gyakorlati képzőhelyen 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.

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 munkaasztal, (a gyakorlati képzőhely profiljának megfelelő) 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, vagy bunsen égő
6.4.	Kézi szerszámok (személyenként 1 db): – kézi vésők (típus szerint nyelezve)

	<ul style="list-style-type: none"> - fenőkő (különböző szemcsefinomságú olajkő) - polírozó acélok - tempera - ecset - nagyító (lupé) - műszerolaj - vésnök golyó (vésnök forgatható párhuzam satu) - plasztilin - pecsétviasz - zárható denaturált szesztartó <ul style="list-style-type: none"> - laposfogó - kúposfogó - spiccfogó - csípőfogó - 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 türeszelő 160–180mm/simító - féldomború türeszelő 160– 180mm/simító - háromszög türeszelő 160– 180mm/simító - kerek türeszelő 160– 180mm/simító - acélvonalzó - tolómérő 150 mm/ 0,05 mm - tűkörző - egyengető lap (stekli) - rajzeszközök
6.5.	Kalapács
6.6.	Csiszoló, polírozógép
6.7.	Derékszögek
6.8.	Sauber (háromélű hántoló)
6.9.	Másolómaró (pantográf)
6.10.	Kimélő–kalapács
6.11.	Fémipari fűrészkeret
6.12.	Ráspolyok (fareszelők)
6.13.	Fakalapács
6.14.	Kompresszor
6.15.	A csoportlétszámnak megfelelő számú ostoros marógép (2 tanulónként 1 db)
6.16.	Nagy satu (80–120 mm pofaszélesség)
6.17.	Kis satu (60 mm pofaszélesség)
6.18.	Fémsekrény a vegyszerek biztonságos tárolására

27/2016. (IX. 16.) EMMI rendelet az emberi erőforrások minisztere ágazatába tartozó szakképesítések szakmai és vizsgakövetelményeiről

Hatályos: 2016.09.16-től

6.19.	Oszlopos fúrógép, fúrógép satuval
6.20.	Köszörű gép
6.21.	Különböző szemcseméretű csiszolópapírok
6.22.	Golyósprés
6.23.	Univerzál befogó (stiftbefogó)
6.24.	Mikrométer
6.25.	Nagy olvasztópisztoly
6.26.	Számítógép
6.27.	Számítógépes programok

7. EGYEBEK

7.1. A szakmai vizsgabizottságban való részvételre kijelölt szakmai szervezet:

Nemesfémművesek Országos Ipartestülete