

A 205. sorszámú Szerszámkészítő megnevezésű szakképesítés szakmai és vizsgakövetelménye

1. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

- 1.1. A szakképesítés azonosító száma: 34 521 10
- 1.2. Szakképesítés megnevezése: Szerszámkészítő
- 1.3. Iskolai rendszerű szakképzésben a szakképzési évfolyamok száma: 3
- 1.4.¹ Iskolarendszeren kívüli szakképzésben az óraszám: 900-1300

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 e rendelet 3 számú mellékletében a Gépészet 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: 30%
- 2.7. Gyakorlati képzési idő aránya: 70%
- 2.8. Szintvizsga: nappali rendszerű oktatás vagy a nappali oktatás munkarendje szerint szervezett felnőttoktatás esetén kötelező
- 2.9. Az iskolai rendszerű képzésben az összefüggő szakmai gyakorlat időtartama: 3 évfolyamos képzés esetén a 9. évfolyamot követően 140 óra, a 10. évfolyamot követően 140 óra; 2 évfolyamos

¹ Megállapította: 29/2016. (VIII. 26.) NGM rendelet 1. § (2), 2. melléklet 118. Hatályos: 2016. IX. 1-től.

képzés esetén az első szakképzési évfolyamot követően 160 óra

3. PÁLYATÜKÖR

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

	A	B	C
3.1.1.	FEOR száma	FEOR megnevezése	A szakképesítéssel betölthető munkakör(ök)
3.1.2.	7322	Szerszámkészítő	Cipőipariszerszám-készítő
3.1.3.			Fémipari eszközgyártó
3.1.4.			Gyémántszerszám- készítő
3.1.5.			Idomszerész
3.1.6.			Mezőgazdasági szerszámkészítő
3.1.7.			Optikai szerszámkészítő
3.1.8.			Szabáskés-készítő
3.1.9.			Szerszámmegmunkáló
3.1.10.			Vésnök-szerszám-készítő
3.1.11.			Zárszerszám-készítő

3.2. A szakképesítés munkaterületének rövid leírása:

Szerszám- és készülékelemeket gyárt le, azokat összeszereli, beüzemeli, karbantartja, javítja majd a kész szerszámokat és készülékeket

A szakképesítéssel rendelkező képes:

- műszaki rajzokat értelmezni, vázlatrajzokat készíteni
- méréseket, vizsgálatokat végezni, ellenőrizni, dokumentálni
- alakító és megmunkáló szerszámok, készülékek alkatrészeit, elemeit előállítani
- szerszám- és készülékelemeket hőkezeln
- hagyományos és korszerű technológiákat alkalmazni, azok gépi berendezéseit működtetni
- kész elemekből szerszámokat, készülékeket készíteni, összeszerelni
- a szerszámokat, készülékeket felszerelni a működtető gépekre, azokat beállítani, beüzemelni
- próbagyártást végezni
- elvégezni a szerszámok, készülékek karbantartását, javítását
- munkája során betartani a munka-, baleset-, tűz-, és környezetvédelmi előírásokat
- elvégezni a munkaterületével kapcsolatos adminisztrációt

3.3.² 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.	35 861 02	Mechanikus vagyónvédelmi szerelő	szakképesítés-ráépülés
3.3.4.	35 521 01	CNC gépkezelő	szakképesítés-ráépülés

² Megállapította: 29/2019. (VIII. 30.) ITM rendelet 1. §, 1. melléklet 6. Hatályos: 2019. VIII. 31-től.

4. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

	A	B
4.1.	A szakképesítés szakmai követelménymoduljainak az állam által elismert szakképesítések szakmai követelménymoduljairól szóló kormányrendelet szerinti	
4.2.	azonosító száma	megnevezése
4.3.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem
4.4.	10162-12	Gépészeti alapozó feladatok
4.5.	10173-12	Anyagvizsgálatok és geometriai mérések
4.6.	10192-12	Szerszám- és készülékgyártás
4.7.	10193-12	Szerszámok és készülékek üzemeltetése, karbantartása
4.9.	11497-12	Foglalkoztatás I.
4.10.	11499-12	Foglalkoztatás II.
4.11.	11500-12	Munkahelyi egészség és biztonság

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.

5.2. A modulzáró vizsga vizsgatevékenysége és az eredményesség feltétele:

	A	B	C
5.2.1.	A szakképesítés szakmai követelménymoduljainak		
5.2.2.	azonosító száma	megnevezése	a modulzáró vizsga vizsgatevékenysége
5.2.3.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem	szóbeli
5.2.4.	10162-12	Gépészeti alapozó feladatok	gyakorlati
5.2.5.	10173-12	Anyagvizsgálatok és geometriai mérések	gyakorlati
5.2.6.	10192-12	Szerszám- és készülékgyártás	gyakorlati, írásbeli
5.2.7.	10193-12	Szerszámok és készülékek üzemeltetése, karbantartása	gyakorlati, szóbeli
5.2.9..	11497-12	Foglalkoztatás I.	írásbeli
5.2.10.	11499-12	Foglalkoztatás II.	írásbeli
5.2.11.	11500-12	Munkahelyi egészség és biztonság	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 vizsgafeladatai:

5.3.1. Gyakorlati vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Kézi és gépi forgácsolás útján alkatrész készítése, CNC program írása és az írt program alapján a munkadarab legyártása, szerszám/ készülék próbája, hibák okainak feltárása

A vizsgafeladat ismertetése: Kapott rajz- és műveletterv alapján szerszámalkatrész készítése kézi és gépi forgácsolással, kapott rajz alapján az adott alkatrész legyártásához szükséges CNC program megírása és az alkatrész elkészítése, a képzőhely által biztosított szerszám/ készülék bevizsgálása, minősítése

A vizsgafeladat időtartama: 480 perc
A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 70%

5.3.2. Központi írásbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Szerszámkészítő feladatok

A vizsgafeladat ismertetése: Az írásbeli vizsgatevékenység központilag összeállított vizsgakérdései a Szerszám- és készülékgyártás megnevezésű szakmai követelménymodulhoz tartozó témaköröket tartalmazzák

A vizsgafeladat időtartama: 120 perc
A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 15%

5.3.3. Szóbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Szerszámkészítő feladatok

A vizsgafeladat ismertetése: A szóbeli vizsgatevékenység központilag összeállított vizsgakérdései a Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem megnevezésű és a Szerszámok és készülékek üzemeltetése, karbantartása megnevezésű szakmai követelménymodulokhoz tartozó témaköröket tartalmazzák.

A vizsgafeladat időtartama: 40 perc (felkészülési idő 20 perc, válaszadási idő 20 perc)
A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 15%

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 szakképesítéssel 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.	Kézi szerszámok
6.3.	Mérő és ellenőrző eszközök, berendezések
6.4.	Megmunkálógépek:
6.4.1.	Hagyományos forgácsoló szerszámgépek
6.4.2.	CNC megmunkálógépek

6.4.3.	Szikraforgácsoló gépek
6.4.4.	Gépi forgácsoló szerszámok
6.4.5.	Készülékek
6.5.	Egyéb felszerelések, berendezések, eszközök:
6.5.1.	Excenterprés
6.5.2.	Hidraulikus prés
6.5.3.	Fröccsöntőgép
6.5.4.	Kompresszor
6.5.5.	Felrakóhegesztésre alkalmas hegesztőberendezés
6.5.6.	Hőkezelő kemence
6.5.7.	Hűtőolaj tartály
6.5.8.	Egyéni és csoportos munkavédelmi eszközök, berendezések
6.5.9.	Szoftverek
6.5.10.	Nyomtató
6.5.11.	Számítógép
6.5.12.	Műszaki dokumentációk

7. EGYEBEK

---->>----->>--<<-----<<----