

A 110. sorszámú Járműipari fémalkatrész-gyártó megnevezésű szakképesítés szakmai és vizsgakövetelménye

1. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

- 1.1. A szakképesítés azonosító száma: 34 521 07
- 1.2. Szakképesítés megnevezése: Járműipari fémalkatrész-gyártó
- 1.3. Iskolai rendszerű szakképzésben a szakképzési évfolyamok száma: 3
- 1.4. Iskolarendszeren kívüli szakképzésben az óraszám: 960-1440

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 az 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 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.	8151	Fémfeldolgozó gép kezelője	Öntőgép kezelő
3.1.3.			Színesfém kohászati berendezés kezelője
3.1.4.	7310	Fémöntőminta készítő	Öntészeti mintakészítő

- 3.2. A szakképesítés/részsakképesítés/szakképesítés-ráépülés munkaterületének rövid leírása:
A járműipari fémalkatrész-gyártó szakember az elsődleges alakadó öntészeti technológiák alkalmazásával

előgyártmányokat állít elő a járműipar számára. A technológiai dokumentáció alapján előkészíti a fémalkatrészek gyártását. Részt vesz a minőségbiztosításban – egyszerűbb geometriai és speciális anyagvizsgálati méréseket végez. Értelmezi és végrehajtja a hőkezelési technológiai utasításokat, kezeli és beállítja a megfelelő hőtechnikai berendezéseket – kemencéket.

A szakképesítéssel rendelkező képes:

- alkatrészgyártást előkészíteni
- járműipari fémalkatrészeket gyártani
- mérő- és gyártóeszközöket kezelni
- öntött alkatrészgyártást előkészíteni
- öntött alkatrészeket gyártani
- öntőformát gyártani
- öntődei berendezéseket kezelni
- hőkezelt-alkatrészgyártást előkészíteni
- hőkezelt-alkatrészeket gyártani
- hőkezelő berendezéseket kezelni
- szakmai ellenőrzést végezni

3.3. Kapcsolódó szakképesítések

	A	B	C
3.3.1.	A kapcsolódó szakképesítés, részzakképesítés, szakképesítés-ráépülés		
3.3.2.	azonosító száma	megnevezése	a kapcsolódás módja
3.3.3.	-	-	-

4. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

	A	B
4.1.	A szakképesítés/részzakképesítés/szakképesítés-ráépülés szakmai követelménymoduljainak az állam által elismert szakképesítések szakmai követelménymoduljairól szóló kormányrendelet szerinti	
4.2.	azonosító száma	megnevezése
4.3.	10162-12	Gépészeti alapozó feladatok
4.4.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem
4.5.	10173-12	Anyagvizsgálatok és geometriai mérések
4.6.	10182-12	Járműipari fémalkatrész-gyártó alapfeladatok
4.7.	10183-12	Járműipari fémalkatrész-gyártó feladatok
4.8.	11497-12	Foglalkoztatás I.
4.9.	11499-12	Foglalkoztatás II.
4.10.	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, gyakorlati
5.2.4.	10162-12	Gépészeti alapozó feladatok	gyakorlati
5.2.5.	10173-12	Anyagvizsgálatok és geometriai mérések	gyakorlati
5.2.6.	10182-12	Járműipari fémalkatrész-gyártó alapfeladatok	gyakorlati
5.2.7.	10183-12	Járműipari fémalkatrész-gyártó feladatok	szóbeli, gyakorlati
5.2.8.	11497-12	Foglalkoztatás I.	írásbeli
5.2.9.	11499-12	Foglalkoztatás II.	írásbeli
5.2.10.	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: Komplex öntészeti, hőkezelési és anyagvizsgálati feladat

A vizsgafeladat ismertetése:

Összetett lemezalkatrész készítése kézi- és gépi forgácsolással adott műszaki dokumentáció alapján.

Technológiai dokumentáció alapján kokillaöntés előkészítése, vagy öntőforma készítése homokformába, vagy magkészítés, vagy egy adott darab hőkezelésének előkészítése és végzése a megadott technológiai utasítások szerint.

Munkadarab roncsolásos és roncsolás-mentes anyagvizsgálati mérése, illetve speciális melegüzemi mérések és ezek dokumentálása.

A vizsgafeladat időtartama: 420 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: Járműipari fémalkatrész-gyártó feladatok és munkavédelmi ismeretek

A vizsgafeladat ismertetése:

A szóbeli központilag összeállított vizsga kérdései a IV. Szakmai követelmények fejezetben megadott gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem, valamint a járműipari fémalkatrész-gyártó feladatokhoz tartozó témakörök mindegyikét tartalmazza.

A vizsgafeladat időtartama: 30 perc (felkészülési idő 20 perc, válaszadási idő 10 perc)

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:

A szakképesítéssel kapcsolatos előírások az állami szakképzési és felnőttképzési szerv <http://www.munka.hu/>

című weblapján érhető 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.	Elsősegélynyújtás eszközei
6.3.	Környezetvédelmi eszközök, berendezések
6.4.	Kéziszerszámok
6.5.	Mérőeszközök
6.6.	Mérőberendezések
6.7.	Anyagvizsgáló berendezések
6.8.	Hőmérsékletmérők
6.9.	Kisgépek
6.10.	Munkapadok
6.11.	Szerszámgépek
6.12.	Gépi szerszámok
6.13.	Egyéni védőeszközök
6.14.	Munkabiztonsági eszközök, felszerelések
6.15.	Mérlegek
6.16.	Öntödei mérőeszközök
6.17.	Öntőhomok kezelő eszközök
6.18.	Öntőforma készítő eszközök
6.19.	Formázószekrények
6.20.	Magkésztés gépei
6.21.	Elektromos hevítőkemencék
6.22.	Hőkezelő alapeszközök
6.23.	Számítógépek és hardver eszközök

7. EGYEBEK