

A 18. sorszámú Bevontelektrodás kézi ívhegesztő megnevezésű részszakképesítés szakmai és vizsgakövetelménye

1. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

- 1.1. A részszakképesítés azonosító száma: 31 521 01
- 1.2. Részszakképesítés megnevezése: Bevontelektrodás kézi ívhegesztő
- 1.3. Iskolai rendszerű szakképzésben a szakképzési évfolyamok száma: -
- 1.4. Iskolarendszeren kívüli szakképzésben az óraszám: 560-840

2. EGYÉB ADATOK

2.1. A képzés megkezdésének feltételei: A képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében a gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában

2.1.1. Iskolai előképzettség: alapfokú iskolai végzettség

vagy iskolai előképzettség hiányában

2.1.2. Bemeneti kompetenciák: –

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: –

2.9. Az iskolai rendszerű képzésben az összefüggő szakmai gyakorlat időtartama:

3. PÁLYATÜKÖR

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

| | A | B | C |
|--------|-------------------|-------------------------|---|
| 3.1.1. | FEOR száma | FEOR megnevezése | A részszakképesítéssel betölthető munkakör(ök) |
| 3.1.2. | 7325 | Hegesztő, lángvágó | Autogénvágó |
| 3.1.3. | | | Elektromosív-hegesztő |
| 3.1.4. | | | Elektromosív-vágó |
| 3.1.5. | | | Fedőporos hegesztő |
| 3.1.6. | | | NC-vezérlésű lángvágógép kezelője |
| 3.1.7. | | | Optikai vezérlésű lángvágógép kezelője |
| 3.1.8. | | | plazmavágó |
| 3.1.9. | | | Autogénvágó |

3.2. A részszakképesítés munkaterületének rövid leírása:

Fém alkatrészek hegesztését és vágását végzi villamos ív, illetve fémolvasztásos vágásra vagy egybeolvasztásra szolgáló más hőforrások segítségével.

A részsakképesítéssel rendelkező képes:

- olvasni a műszaki rajzokat és a kapcsolódó utasításokat, szabályozásokat
- ellenőrizni a munkaterületet
- előkészíteni a munkadarabot
- beüzemelni a munkavégzéshez szükséges gépeket
- elvégezni a szükséges vágásokat, darabolásokat
- elvégezni a hegesztést
- önellenőrzést végezni a munka megkezdése előtt, alatt és befejezése után
- betartani és betartatni a munkabiztonsági és környezetvédelmi ismereteket

3.3. Kapcsolódó szakképzések

| | A | B | C |
|--------|--|--------------------|----------------------------|
| 3.3.1. | A kapcsolódó szakképzés, részsakképzés, szakképzés-ráépülés | | |
| 3.3.2. | azonosító száma | megnevezése | a kapcsolódás módja |
| 3.3.3. | 34 521 06 | Hegesztő | szakképzés |

4. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

| | A | B |
|------|--|--|
| 4.1. | A részsakképzés szakmai követelménymoduljainak az állam által elismert szakképzések 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. | 10180-12 | Hegesztés előkészítő és befejező műveletei |
| 4.6. | 11453-12 | Bevontelektródás kézi ívhegesztő feladatok |

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.

5.2.A modulzáró vizsga vizsgatevékenysége és az eredményesség feltétele:

| | A | B | C |
|--------|---|--|--|
| 5.2.1. | A részsakképzés 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. | 10180-12 | Hegesztés előkészítő és befejező műveletei | gyakorlati |
| 5.2.6. | 11453-12 | Bevontelektródás kézi ívhegesztő feladatok | gyakorlati, szóbeli |

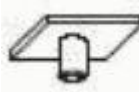


Egy szakmai követelménymodulhoz kapcsolódó modulzáró vizsga akkor eredményes, ha a modulhoz előírt feladat végrehajtása legalább 51%-osra értékelhető.

5.3. A komplex szakmai vizsga vizsgatevékenységei és vizsgafeladatai:

5.3.1. Gyakorlati vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Hegesztett kötést készít Bevontelektrodás kézi ívhegesztéssel.

A vizsgafeladat ismertetése: Bevontelektrodás kézi ívhegesztő

| | | | | |
|---|--------------------------|-----------------------------|----|---|
| 1 | Sarokvarrat, cső - lemez | s = 3-5 mm D = 50-80 mm | PD |  |
| 2 | Tompavarrat | s = 3-6 mm | PF |  |
| 3 | Tompavarrat | s = 3-6 mm D = 50-100 mm | PF |  |

A vizsga akkor értékelhető, ha

a meghegesztendő varrat minimális hossza tompavarratnál: lemez 300 mm, cső 150 mm, sarokvarratnál 150 mm

a vizsgadarabok anyaga ötvözetlen szerkezeti acél

bevontelektrodás ívhegesztéssel mind rutilos, mind bázikus bevonatú elektródát használni kell egy- és többsoros hegesztéseknél

A vizsgafeladat időtartama: 240 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: Hegesztett szerkezetek

A vizsgafeladat ismertetése: Hegesztett termék előállításának ismertetése, különös tekintettel a munkabiztonság és környezetvédelmi ismeretekre

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

A szakmai záróvizsgán hegesztett vizsgadarabok igény szerint minősítésre is szolgálhatnak az MSZ EN 287-1/MSZ EN ISO 9606 sorozat/ szerint, az arra felhatalmazott vizsgabizottsági tag jelenléte esetén, aki az értékelést az MSZ EN ISO 5817 B, illetve C szinteknek megfelelően végzi el a minősítési szabványban előírt vizsgálatok elvégzése után.

6. ESZKÖZ- ÉS FELSZERELÉSI JEGYZÉK



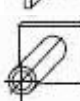





| A | |
|-------|---|
| 6.1. | A képzési és vizsgáztatási feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök minimumát meghatározó eszköz- és felszerelési jegyzék |
| 6.2. | Lángvágó berendezés |
| 6.3. | Ívhegesztő berendezés |
| 6.4. | Hegesztő készülékek (befogószerszámok) |
| 6.5. | Forgatók, pozicionálók |
| 6.6. | Kéziszerszámok (sarokcsiszoló, kalapácsok, drótkefe) |
| 6.7. | Speciális szerszámok és tartozékok |
| 6.8. | Mérőeszközök |
| 6.9. | Technológiai specifikus védőeszközök (védőfalak) |
| 6.10. | Egyéni védőeszközök (HBSZ és gyártó előírás szerint) |
| 6.11. | Környezetvédelmi eszközök (elszívó és szűrő egységek) |
| 6.12. | Hegesztést segítő eszközök (kerámia alátétek, rézgyám, gyökvédő eszközök) |

7. EGYEBEK

Modulzáró vizsga kötelező feladatai:

A modulzáró vizsgadarabok elfogadási feltétele, hogy feleljenek meg szemrevételezés vizsgálat után minimum az MSZ EN ISO 5817 szabvány D követelményszintjének.

A vizsgázónak az adott vizsgarészhez rendelt táblázat szerinti valamennyi feladatot teljesítenie kell!

| | | | | |
|---|--------------------------|----------------------------|----|---|
| 1 | Sarokvarrat, T-kötés | s = 3-6 mm | PB |  |
| 2 | Sarokvarrat, T-kötés | s = 8-12 mm | PF |  |
| 3 | Sarokvarrat, cső - lemez | s = 3-6 mm D = 50-80 mm | PF |  |
| 4 | Tompavarrat | s = 3-6 mm | PA |  |
| 5 | Tompavarrat | s = 3-6 mm | PE |  |
| 6 | Tompavarrat | s = 3-6 mm | PC |  |
| 7 | Tompavarrat | s = 3-6 mm D = 50-80 mm | PC |  |
| 8 | Tompavarrat | s = 3-6 mm D = 50-80 mm | PF |  |

A vizsga akkor értékelhető, ha

a meghesztendő varrat minimális hossza tompa varratnál 250 mm, sarokvarratnál 150 mm

a vizsgadarabok anyaga ötvözetlen szerkezeti acél

bevontelektrodás ívhegesztéssel mind rutilos, mind bázikus bevontú elektrodát használni kell egy- és többsoros hegesztéseknél