

A 248. sorszámú Volfrámelektródás védőgázos ívhegesztő megnevezésű részszakképesítés szakmai és vizsgakövetelménye

1. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

- 1.1. A részszakképesítés azonosító száma: 31 521 09
- 1.2. Részszakképesítés megnevezése: Volfrámelektródás védőgázos ívhegesztő
- 1.3. Iskolai rendszerű szakképzésben a szakképzési évfolyamok száma: -
- 1.4. Iskolarendszeren kívüli szakképzésben az óraszám: 480-720

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: –
- 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	Elektromosív-hegesztő
3.1.3.			Elektromosív-vágó
3.1.4.			Keményforrasztó
3.1.5.			Lágyforrasztó
3.1.6.			NC-vezérlésű lángvágógép kezelője
3.1.7.			Optikai vezérlésű lángvágógép kezelője
3.1.8.			Plazmahegesztő, plazmavágó
3.1.9.			Ponthegeztő

- 3.2. A részszakképesítés munkaterületének rövid leírása:
Fém alkatrészek hegesztését és vágását végzi villamos ív, illetve fémolvasztásos vágásra vagy egybe- olvasztásra

szolgáló más hőforrások segítségével.

A részsakképesítéssel rendelkező képes:

- olvasni a műszaki rajzokat és a kapcsolódó utasításokat, szabályozásokat
- munkaterületet ellenőrizni
- 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 előírásokat

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.	34 521 06	Hegesztő	szakképesítés

4. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

	A	B
4.1.	A részsakképesítés 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.	10180-12	Hegesztés előkészítő és befejező műveletei
4.6.	11457-12	Volfrámelektrodás védőgázás 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 részsakképesítés 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.	11457-12	Volfrámelektrodás védőgázás 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 Volfrámelektrodás védőgázos ívhegesztéssel

A vizsgafeladat ismertetése:

1	Sarokvarrat, cső - lemez	s = 1-3 mm D = 50- 80 mm	PF	
2	Tompavarrat	s = 1-4 mm	PC	
3	Tompavarrat	s = 1-5 mm D > 50 mm	H-L045	

A vizsga akkor értékelhető, ha

a meghegesztendő varrat minimális hossza tompavarratnál: lemez 300 mm, cső 150 mm,
a vizsgadarabok anyaga ötvözetlen szerkezeti acél

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: 30perc (felkészülési idő 15 perc, válaszadás 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 részsakképesítéssel 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 = 1-3 mm	PB	
2	Sarokvarrat, T-kötés	s = 1-3 mm	PF	
3	Sarokvarrat, cső - lemez	s = 1-3 mm D = 50-80 mm	PD	
4	Tompavarrat	s = 1-4 mm	PA	
5	Tompavarrat	s = 1-4 mm	PF	
6	Tompavarrat	s = 1-4 mm	PE	
7	Tompavarrat	s = 1-5 mm D > 50 mm	PC	
8	Tompavarrat	s = 1-5 mm D > 50 mm	PF	

A vizsga akkor értékelhető, ha

a meghegesztendő varrat minimális hossza tompavarratnál 250, sarokvarratnál 150 mm

a vizsgadarabok anyaga ötvöztelen szerkezeti acél

A TIG hegesztésnél a 2-es és a 4-es feladat alumínium is