

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 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.	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 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.	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.

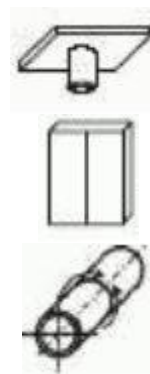
5.3. A komplex szakmai vizsga vizsgatevékenységei és vizsgafeladatai:

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 bevontatú 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 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 vizgázónak 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 meghegesztendő varrat minimális hossza tompa varratnál 250 mm, sarokvarratnál 150 mm

a vizsgadarabok anyaga ötvözetlen szerkezeti acél

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