

KÉPZÉSI ÉS KIMENETI KÖVETELMÉNYEK

KOHÁSZ- ÉS ÖNTÉSZTECHNIKUS SZAKMA

1 A szakma alapadatai

- 1.1 Az ágazat megnevezése: Bányászat és kohászat
- 1.2 A szakma megnevezése: Kohász- és öntészetchnikus
- 1.3 A szakma azonosító száma: 5 0715 01 06
- 1.4 A szakma szakmairányai: Kohász, Öntész
- 1.5 A szakma Európai Képesítési Keretrendszer szerinti szintje: 5
- 1.6 A szakma Magyar Képesítési Keretrendszer szerinti szintje: 5
- 1.7 Ágazati alapoktatás megnevezése: Műszaki
- 1.8 Kapcsolódó részsakmák megnevezése: -
- 1.9 Szakmai oktatás (ágazati alapoktatás és szakirányú oktatás együttes) foglalkozásainak száma (egybefüggő szakmai gyakorlat nélkül):
 - 1.9.1 Tanulói jogviszonyban: 5 éves technikumi oktatásban legalább 2100 óra megtartott foglalkozás (közismereti tartalom nélkül), 2 éves kizárólag szakmai vizsgára történő felkészítésben legalább 2100 óra megtartott foglalkozás.
 - 1.9.2 Felnőttképzési jogviszonyban: az 1.9.1 pont alapján az adott iskola szakmai programjában felnőttképzési jogviszonyban folyó oktatásra meghatározott foglalkozásszám, amelynek 1/4-e kötelezően ágazati alapoktatásra fordítandó.
- 1.10 Egybefüggő szakmai gyakorlat időtartama: Szakképző iskolai oktatásban: -, Technikumi oktatásban: 280 óra, Kizárólag szakmai vizsgára történő felkészítésben : 140 óra

A szakmai oktatás teljes időtartama tanulói és felnőttképzési jogviszonyban egyaránt az 1.9 és 1.10 pontok alatti oktatási idők összege.

2 A szakma keretében ellátható legjellemzőbb tevékenység, valamint a munkaterület leírása

2.1 Szakmairány: Kohász

Fémek érceiből és szekunder nyersanyagokból történő előállítását, és az így nyert fémek további feldolgozását végzi. Elsődleges és másodlagos kohászati nyersanyagok előkészítését és előállítását végzi. Energiahatékony és alacsony fajlagos ÜHG gáz kibocsátású kohászati módszerek és berendezések segítségével állítja elő a folyékony fémeket, melyeket magas szinten automatizált gépsorokon dolgoz fel kovácsolt, hengerelt, húzott vagy sajtolt előgyártmányokká. A technológiai folyamatok során nyomon követi és dokumentálja a termékminőséget, szükség esetén beavatkozik a hibák megelőzése érdekében. Szakszerűen és szelektív módon kezeli a kohászati melléktermékeket, melyek egyéb iparágak számára szolgálnak értékes nyersanyagként.

2.2 Szakmairány: Öntész

Fémek olvasztóberendezéseit kezeli. Meghatározza adott összetételű fém előállításához a szükséges összetevőket. Öntvénytervezést végez, számítógépes programmal rajzokat készít. Önállóan, műszaki rajz alapján irányítja a minta és formaelőkészítést. Szakszerűen kezeli és beállítja a gravitációs és a magas szinten automatizált nyomásos öntés gépi berendezéseit. A kész öntvényeket energiahatékony

technológiákkal tisztítja, felületkezeli, hőkezeli. A 3D fémnyomtatás, a térbeli gyártás modern berendezéseit kezeli. A technológiai folyamatok során nyomon követi és dokumentálja a termékminőséget, szükség esetén beavatkozik a hibák megelőzése érdekében. Elvégzi a technológiai műveletek során visszamaradó, szelektív módon kezelt anyagok regenerálását annak érdekében, hogy a primer nyersanyag felhasználást minimalizálja.

3 A szakmához rendelt legjellemzőbb FEOR szám

Szakma szakmairányainak FEOR számai

Szakmairány megnevezése	FEOR-szám	FEOR megnevezése
Kohász	3112	Kohó- és anyagtechnikus
	7326	Kovács
	8151	Fémfeldolgozó gép kezelője
Öntész	7310	Fémöntőminta-készítő

4 A szakképzésbe történő belépés feltételei

4.1 Iskolai előképzettség:

Alapfokú iskolai végzettség

4.2 Alkalmassági követelmények

4.2.1 Foglalkozáségsztségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

4.2.2 Pályaalkalmassági vizsgálat a szakirányú oktatás megkezdése előtt: nem szükséges

5 A szakmai oktatás megszervezéséhez szükséges tárgyi feltételek

5.1 Eszközjegyzék ágazati alapoktatásra

- lakatos munkahely munkapaddal;
- lakatos, forgácsoló és szerelő kéziszerszámok;
- előrajzolás eszközei;
- elektromos kisgépek;
- fémipari mérőeszközök és ellenőrző eszközök;
- feszültségmérés, áramerősség-mérés, ellenállásmérés eszközei;
- vezeték-előkészítés eszközei;
- különböző fogók;
- lágyforrasztás eszközei;
- szegecskötés (csőszegecs, popszegecs) létesítésének eszközei;
- labor-tápegység;
- védőfelszerelések

5.2 Eszközjegyzék szakirányú oktatásra

5.2.1 Kohász szakmairány

- Anyagvizsgálati berendezések és mérőeszközök;
- Lemezvágo és alakító eszközök;
- Öntvénytisztító szerszámok;
- Szerelő kéziszerszámok;
- Kisgépek;
- Hőmérsékletmérők és regisztrálók, technológiai mérőberendezések;
- Kohászati berendezések, gépek, eszközök, szerszámok;
- Képlékeny alakító berendezések, gépek, eszközök, szerszámok;
- Különböféle kemencék;
- Mérlegek;
- Anyagmozgató és emelőberendezések;

- Számítógépek és hardverek.

5.2.2 Öntész szakmairány

- Anyagvizsgálati berendezések és mérőeszközök;
- Lemezvágo és alakító eszközök;
- Öntvénytisztító szerszámok;
- Szerelő kéziszerszámok;
- Kisgépek;
- Hőmérsékletmérők és regisztrálók, technológiai mérőberendezések;
- Öntödei berendezések, gépek, eszközök, szerszámok;
- Különböző kemencék;
- Mérlegek;
- Anyagmozgató és emelőberendezések;
- Számítógépek és hardverek.

6 Kimeneti követelmények

6.1 Az ágazati alapoktatás szakmai követelményeinek leírása

Egyszerű alkatrészekről készült műszaki rajzokat olvas. A rajzok alapján kiválasztja a gyártáshoz szükséges eszközöket, szerszámokat, gépeket. Gyártási, szerelési sorrendtervet készít. Ezek alapján kézi megmunkálással, vagy kisgépekkel egyszerű, fémből készült alkatrészeket gyárt. Az elkészült alkatrészek méreteit mérőeszközökkel ellenőrzi, és a mérést szakszerűen dokumentálja. Műszaki dokumentáció alapján egyszerűbb csavarkötéseket, szegecskötéseket és lágyforrasztással készült kötésekkel létesít. Villamos kapcsolási rajz alapján egyszerű villamos áramköröket állít össze, és azokon elvégzi a feszültség, az áramerősség és az ellenállás mérését. Az elvégzett méréseket dokumentálja. Ismeri és használja a hiba- és túláram-védelmi eszközöket. Mechanikus és villamos elemekből álló alkatrészcsoporthoz szerel össze. A munkafolyamatok elvégzésének során kiemelt figyelmet fordít a környezetvédelmi szempontokra.

6.2 Ágazati alapoktatás szakmai követelményei

Sorszám	Készségek, képességek	Ismeretek	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Önállóság és felelősség mértéke
1	Munkadarab, vagy térhatású ábra alapján egyszerű geometriájú alkatrészeletről felvételi vázlatot készít.	Ismeri a nézeti- és metszeti ábrázolás szabályait. Ismeri a gyártási technológiáknak megfelelő méréthálózat készítésének szabályait.	Törekszik arra, hogy a szabadkézi rajz arányos és áttekinthető legyen.	Önállóan szabadkézi felvételi vázlatot készít.
2	Műszaki rajz alapján kiválasztja az egyszerű, fémből készült alkatrészek gyártásához szükséges eszközöket, szerszámokat, kisgépeket. Előkészíti a munkahelyet, és elrendezi a munkavégzéshez szükséges szerszámokat, eszközöket.	Vizualizálja a műszaki rajzon szereplő alkatrészt. Ismeri a gyártási műveletekhez használható szerelszámokat, készülékeket, kisgépeket, és azok biztonságos használatának szabályait.	Szem előtt tartja a gyártás gazdaságosságát. Fontosnak érzi a rendezett munkakörnyezet kialakítását, a fenntarthatóság szempontjainak érvényesülését.	A munkafeladathoz önállóan választ szerszámokat, eszközöket.
3	Műszaki rajz alapján előgyártmányt vá-	Ismeri az alkatrészek gyártásához szükséges	Pontosan betartja a technológiai utasí-	Műszaki táblázat segítségével önállóan kiválasztja a

	laszt, műveleti sorrendtervet készít, majd kézi megmunkálással, és/vagy kisgépekkel egyszerű, fémből készült alkatrészeket gyárt.	technológiákat és az anyagok alapvető tulajdonságait.	tásokat, és környezetvédelmi szabályokat. Törekszik a munkavégzésből adódó kockázat minimalizálására. Törekszik a precíz, környezettudatos és gazdaságos munkavégzésre.	félkészterméket. Szakmai felügyelet mellett meghatározza a gyártási sorrendet. A gyártási műveleteket önállóan végzi.
4	Az elkészült alkatrészek méreteit mérőeszközökkel ellenőrzi.	Ismeri az adott alkatrész geometriájának megfelelő, és az adott méret meghatározásához szükséges mérőeszközöket.	Elkötelezett a hibás munkadarabok számának csökkentése, illetve a mérőeszközök állagának megőrzése mellett.	Eldönti, hogy a gyártott munkadarab megfelel-e a rajzi előírásoknak. Felelősséget vállal az általa gyártott termék minőségéért.
5	Műszaki dokumentáció (összeállítási rajz és darabjegyzék) alapján csavarkötéssel, szegecskötéssel egyszerű alkatrész-csoportokat szerel össze. Villamos kötéseket és lágyforrasztással készült kötést hoz létre.	Ismeri a kötés kialakításához szükséges eszközöket, szerszámokat, segédanyagokat.	Fontosnak tartja a műszaki dokumentációban szereplő előírások figyelembevételét.	Felelősséget vállal a létrehozott kötés minőségéért. Felelősséget vállal a veszélyes hulladékok szakszerű kezeléséért.
6	Villamos kapcsolási rajz alapján egyszerű villamos áramköröket állít össze. Az áramköri elemeket a választott (banándugós, illetve szerelőtáblás) technológia szerint szakszerűen csatlakoztatja.	Ismeri a villamos áramkör elemeinek jelképes jelölését.	Fontosnak tartja a jelképek ismeretét. Felelősséget érez a pontos és szakszerű munkavégzésért.	Önállóan elvégzi a kapcsolás összeállítását. A kapcsolás működőképességét ellenőrzi.
7	Egyszerű villamos áramkörökön elvégzi a feszültség, áramerősség és ellenállás mérését. Egyszerű elektrotechnikai alaptörvényeket méréssel igazol.	Ismeri a feszültség, az áramerősség és az ellenállás mérésének módját. Ismeri az adott jellemző méréséhez szükséges műszert. Tisztában van az elektrotechnikai alaptörvényekkel. Ismeri a vonatkozó biztonságtechnikai előírásokat.	Elkötelezett a mérés pontos elvégzése mellett.	Önállóan kiválasztja a méréshez szükséges műszert és meghatározza a mérési pontokat. Önállóan számítja ki az áramkör jellemzőit.

8	Azonosítja és kezeli a hiba- és túláramvédelmi eszközöket. Felismeri a lehetséges veszélyforrásokat.	Ismeri a munkahelyén (gyakorlati helyén) használt hiba- és túláramvédelmi eszközöket és azok jelzéseit.	Fontosnak tartja a védelmi eszközök ismeretét és használatát. Törekszik a villamos áram hatásaiból adódó kockázat minimalizálására.	A megfelelő szakembert bevonja a hiba megszüntetésébe.
9	Az elvégzett munkát dokumentálja. Szövegszerkesztő, vagy táblázatkezelő programban rögzíti a mérési eredményeket.	Ismeri a gyártási és mérési dokumentációk típusait és azok kötelező tartalmát.	Elkötelezett a végzett munka pontos dokumentálása iránt.	Felelősséget vállal a dokumentumok tartalmáért.
10	A munkavégzés során betartja a munka-, tűz-, baleset- és környezetvédelmi szabályokat.	Ismeri a munkavégzéssel kapcsolatos munka-, tűz-, baleset- és környezetvédelmi szabályokat.	Elkötelezett a biztonságos, környezettudatos munkavégzés mellett.	Felelősséget vállal önmaga és munkatársai biztonságáért. A védőberendezéseket és védőfelszerelést rendeltetészerűen használja.

6.3 Szakmairányok közös szakmai követelményei

Sorszám	Készségek, képességek	Ismeretek	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Önállóság és felelősség mértéke
1	A vállalat minőségirányítási és energiagazdálkodás irányítási rendszer elveinek és céljainak figyelembevételével, kis létszámú csoport munkáját koordinálva irányítja a termelést.	Ismeri a termelésirányítás elvét. Ismeri az eszköz-, anyag- és energiagazdálkodás elveit. Ismeri az alapvető, minőségirányítási és energiagazdálkodás irányítási szabványokat, alapfogalmakat és követelményeket. Vezetési, irányítási, munkaszervezési ismeretekkel rendelkezik. Ismeri az aszszertív kommunikáció elemeit, és a konfliktuskezelés elvi alapjait.	Energiahatékony és anyagtakarékos munkavégzésre törekszik. Elvárja az előírásoknak megfelelő, precíz munkavégzést. Törekszik a konfliktusok csökkentésére. Érzelmileg nehéz szituációkban magabiztosan nyilvánul meg. Fontosnak tartja a munkautasítások betartását, munkatársait is erre ösztönzi. Törekszik arra, hogy megértse az elvégzett munka környezetre gyakorolt hatását, a negatív környezeti hatások csökkentésének lehetőségeit.	Munkahelyi vezetőjének utasítása alapján irányítja és ellenőrzi a rábízott személyi állomány munkavégzését. Együttműködik a minőségcélok elérése érdekében a társaság többi szakemberével.
2	Kiválasztja a szükséges anyagvizsgálati módszert, eljárást. Előkészíti	Ismeri a mechanikai és metallográfiai	Igényli a tiszta és rendezett munkakörnyezetet. Törekszik	Szigorúan betartja a próbavételre és a mérésre vonatkozó

	a munkadarabot/próbadarabot, elvégzi az anyagvizsgálatot, arról jegyzőkönyvet készít. A mérési eredményeket értékeli.	anyagvizsgálati be- rendezéseket, mód- szereket, a vonat- kozó szabványokat, mérőeszközöket, idomszereket, a vizsgálatok elvégzé- sének módját.	a pontosságra, preci- zításra.	előírásokat. Önál- lóan dokumentálja a vizsgálati és mé- rési eredményeket.
3	Gyártásközi és végel- lenőrzést végez. Az el- lenőrzés eredménye alapján energiahaté- konyságra törekedve beavatkozik, módosítja a technológiai folyama- tot.	Ismeri az előállított fémtermék alakí, geometriai, felületi jellemzőit és hibáit.	Elfogadja a gyors beavatkozás szüksé- gességét.	Felelősséget vállal az ellenőrzés ered- ményéért.
4	Értelmezi a kohászati berendezések Human- Machine Interface által adott jeleket, adatokat és szükség esetén mó- dosításokat hajt végre a berendezések működte- tésében.	Alapvető informati- kai és automatizálási ismeretekkel rendel- kezik. Ismeri a ko- hászati folyamatirá- nyítás eszközeit és szoftvereit.	Fontosnak tartja a technológiai para- méterek és a terme- lési adatok nyomon követését. Törekszik figyelmét monoton körülmények között is hosszabb ideig fenntartani.	Felelős az adatok nyomon követésé- ért.
5	Alapvető tüzeléstani számításokat végez a gazdaságos és energia- hatékony üzemeltetés- hez.	Ismeri a különböző energiahordozókat, tűzálló anyagokat, tüzelőberendezése- ket. Ismeri az alap- vető tüzeléstani szá- mításokat, a légfe- lesleg tényező és a fűtőérték meghatá- rozását a tüzelő- anyag összetételé- nek ismeretében.	Szem előtt tartja a tüzelőberendezések biztonságára vonat- kozó előírásokat. Törekszik a precíz, pontos számítások elvégzésére. Igényli a folyamatos szak- mai fejlődést.	Felelős az energia- hatékony és ala- acsony fajlagos ÜHG kibocsátást eredményező mun- kavégzésért. A számítási ered- ményeknek megfe- lelően önállóan korrigálja munká- ját.
6	Előkészíti a primer és szekunder kohászati nyersanyagokat.	Ismeri a kohászati nyersanyagokat, is- meri az előkészítés gépi berendezéseit, technológiáját, mód- szereit. Tisztában van a szekunder nyersanyagok fel- használásának pozi- tív környezeti hatá- sával.	Elfogadja a feladat- tal járó zaj-, por- és hőterhelést. Szem előtt tartja a környezetvédelmi és biztonsági előírásó- kat. Szem előtt tartja az energia fogyasztás és a hatékony nyers- anyag felhasználás szempontjait.	Felelős a környe- zetterhelés és a kockázatok csök- kentéséért.
7	Hőkezelést végez.	Ismeri a hőközlés (hevítés) és a hőel- vonás (hűtés) fém- mekre gyakorolt ha- tását, a fémötvöze- tekben végbemenő		

		fémteni folyamatok háttérét, a hőkezelő kemencék típusait, felépítésüket, a hőkezelési eljárásokat, műveleteket.		
8	A kohászati melléktermékeket szelektíven deponálja, az elkülönített módon tárolt melléktermékeken további feldolgozást végez, pl. aprít, frakcióméret alapján elkülönít.	Ismeri a kohászati melléktermékeket, ismeri ezek egyéb iparágakban történő felhasználhatóságát, előkészítésük gépi berendezéseit és technológiáját. Tisztában van a fenntartható fejlődés jelentőségével, ismeri a kohászati melléktermékek kapcsolódását a körkörös gazdaságba.	Elkötelezett a melléktermékek szelektív kezelése mellett. Elfogadja a körkörös gazdaság alapelveit. Ügyel arra, hogy a munkakörnyezetben érvényesüljenek a környezetvédelem szempontjai, például a keletkező hulladékok tekintetében.	Felelős a természeti erőforrásokkal takarékos módon történő gazdálkodásért.
9	Alkalmazza a technológiákra – munkafolyamatokra vonatkozó munka-, tűz- és környezetvédelmi előírásokat. Szükség esetén elsősegélyt nyújt.	Ismeri a vonatkozó munkavédelmi, tűzvédelmi, környezetvédelmi előírásokat, jogszabályokat. Ismeri az elsősegélynyújtás egészségügyi alapjait, feladatait és azok gyakorlati alkalmazásának módját.	Szem előtt tartja saját, kollégái és környezetének biztonságát. Fontosnak érzi, hogy betartsa és betartassa a biztonsági előírásokat.	Felelős a saját és kollégái egészségének, testi épségének védelméért, illetve környezete biztonságáért.
10	Képes értelmezni munkahelyén a rá vonatkozó munkaügyi előírásokat és annak megfelelően cselekszik.	Ismeri a munkaszerződésre, annak módosítására, megszüntetésre, a munkavégzés szabályaira, a szabadságozásra, szabadidőre, az érdekvédelmi szervezetekre, kollektív szerződésre vonatkozó szabályokat. Ismeri a rá vonatkozó munkaadói és munkavállalói jogokat és kötelezettségeket.	Elfogadja munkajogi kötelezettségeit. Tájékozott jogaival és kötelezettségeivel kapcsolatban. Törekszik a saját munkaügyi környezetének a megismerésére és nyomon követésére. Igyekszik elkerülni a munkaügyi szabálytalanságokat.	Felelős a vonatkozó jogszabályok betartásáért.

6.4 Szakmairányok szakmai követelményei

6.4.1 Kohász szakmairány szakmai követelményei

Sorszám	Készségek, képességek	Ismeretek	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Önállóság és felelősség mértéke
1	Metallurgiai és kiszolgáló berendezéseket, munka- és üzemi eszközöket kezel, ötvöző, dezoxidáló, salakképző anyagokat adagol.	Ismeri a metallurgiai folyamatok alapvető fizikai-kémiai jellemzőit, a kohászati- és segédberendezések felépítését, működését és kezelésének szabályait. Ismeri a munka- és üzemi eszközöket, azok kiválasztási szempontjait, biztonságos kezelési módját és alapvető karbantartási tevékenységeit. Ismeri az alapanyag, az előállított fém és ötvözők, segéd- és adalékanyagok, illetve szennyezők tulajdonságait és hatását. Ismeri a fémelőállítás legújabb alacsony CO ₂ kibocsátással járó technológiáit. Ismeri az egyensúlyi fázisdiagramok fogalmát, a szövetelemeket.	Alapvetően elfogadja az előírt gyártástechnológiai paramétereket, de kritikusán figyeli a technológiai folyamatokat. Tudatában van annak, hogy nagyértékű berendezésen dolgozik, ahol munkájának esetleges nem-megfelelősége nem csak a berendezés és a környezet üzembiztonságára, hanem kollégái testi épségére is kihathat. Törekszik a szabályok betartása mellett a nagyfokú precíz munkavégzésre. Igényli a komplex összefüggések megismerését.	Felelős az üveg-házhatású gáz kibocsátás minimalizálásáért, a környezeti terhelés csökkentéséért. Felelős az előírt gyártástechnológiai paraméterek alkalmazásáért, betartásáért a technológiai műveletek végzése során. Felelős a berendezések, munka- és üzemi eszközök állagmegóvásáért.
2	Képlékenyalakító berendezéseket kezel, azokon szerszámcserét végez, hengersoron munkahengert, támhengert cserél. Süllyesztékes kovácsolásnál, lemezsajtolásnál présgépen alakító szerszámot cserél. Gépbeállítást végez.	Ismeri a meleg-és hideghengerlés, a kovácsolás, a húzás, kisajtolás, valamint a leggyakoribb lemezalakító műveletek technológiáját és gépi berendezéseit, azok energiahatékony üzemeltetését. Ismeri a képlékenyalakítás során az alapanyag tulajdonságaiban bekövetkezett változásokat.		

3	Felületet kezel. A képlékenyen alakított alkatrész felületét olajozza vagy horganyozza.	Ismeri a korrózió fogalmát, fizikai, kémiai hátterét, a korrózió megelőzésének módszereit, a felületkezelések módjait és technológiáját.		Felelős a felhasznált segédanyagok mennyiségének és a környezet terhelésnek a minimalizálásáért.
---	---	--	--	--

6.4.2 Öntész szakmairány szakmai követelményei

Sorszám	Készségek, képességek	Ismeretek	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Önállóság és felelősség mértéke
1	Olvasztó és kiszolgáló berendezéseket kezel, ötvözőanyagokat adagol.	Ismeri a metallurgiai folyamatok alapvető fizikai-kémiai jellemzőit, az olvasztó berendezések felépítését, működését és kezelésének szabályait. Ismeri az alapanyag, az előállított öntvény, illetve ötvöző-, segéd- és adalékanyagok tulajdonságait, az olvasztás és az öntés energiahatékony folyamatát.	Elfogadja a kémiai összetétellel kapcsolatos előírásokat. Törekszik a gépek biztonságos kezelésére.	Felelős a fajlagos energiafelhasználás minimalizálásáért, a tiszta munkadarabért és környezetért.
2	Előkészíti a mintát, magokat, formát az öntéshez.	Ismeri a műszaki ábrázolás szabályait. Ismeri az öntvénytervezés, a minta-, mag- és a formakészítés alapvető szabályait. Ismeri a minták, magok, formák készítésének, gépi forgácsolásának technológiáját, berendezéseit, eszközeit.	Igényli a tiszta és rendezett munkakörnyezetet.	
3	Kezeli az additív gyártás gépi berendezéseit, 3D fémnyomtatást végez.	Ismeri a számítógépes rajzkészítés (2D és 3D) alapjait. Ismeri az additív gyártás technológiáját, gépi berendezéseit, a felhasznált anyagokat. Tisztában	Alapvetően elfogadja az előírt gyártástechnológiai paramétereket, de kritikusan figyeli a folyamatokat, szükség esetén – széleskörű technológiai ismereteire	Felelős a kész darabok azonosításáért.

		van az additív gyártás előnyeivel a fajlagos alapanyagfelhasználás csökkentés tekintetében.	alapozva – korrigál, beavatkozik.	
4	Gravitációs és nyomásos öntést végez. Nyomásos öntőgépen szerszámcserét, gépbeállítást végez.	Ismeri az öntés gépi berendezéseinek felépítését, energiahatékony működését, kezelésük módját.		
5	Tisztítja az öntvényeket, felület kezel szemcseszórással, lefestéssel.	Ismeri az öntvénytisztítás gépi berendezéseit és kézi eszközeit. Ismeri a korrózió fogalmát, fizikai hátterét, a korrózió megelőzésének módszereit, a felületkezelések technológiáját.	Szem előtt tartja az újrahasznosítás, a primer alapanyag felhasználás csökkentésének jelentőségét.	Felelős a felhasznált segédanyagok mennyiségének és a környezet terhelésnek a minimalizálásáért.
6	Formázó és egyéb segédanyagokat regenerál.	Ismeri a formázó és kötőanyagokat, a regenerálásuk környezettudatos és energiahatékony technológiáját.		

7 Ágazati alapvizsga leírása, mérésének, értékelésének szempontjai

7.1 Az ágazati alapvizsgára bocsátás feltétele: a tanuló, illetve a képzésben részt vevő személy ágazati alapvizsgára az ágazati alapoktatásban való részvétele alapján bocsátható.

7.2 Írásbeli vizsga

7.2.1 A vizsgatevékenység megnevezése: **Fémipari és villamosipari alapok.**

7.2.2 A vizsgatevékenység leírása

Az írásbeli vizsgarészben a gyakorlati vizsgán elkészítendő, szerelendő alkatrészekkel, illetve összeállítandó villamos kapcsolással összefüggő feladatokat kell megoldani. Az írásbeli vizsgatevékenység az alábbi tanulási eredmények mérésére és értékelésére irányul:

- A gyártandó alkatrész műhelyrajzának elkészítése a szükséges nézetekkel 3D ábra alapján. Minimális elvárás a sík felületek, külső vagy belső hengeres felületek, menetek ábrázolása, méretek megadása a műszaki rajz szabályai szerint.
- Villamos kapcsolási rajz alapján a működésre vonatkozó feleletválasztós és/vagy feleletalkotós feladatok megoldása.

- Egy alkatrész gyártási technológiájával, gyártási sorrendjével kapcsolatos feladatok (felhasználható szerszámok, eszközök, előgyártmány kiválasztása, gyártási műveletek, gyártási sorrend).
- Szakmai számítás:
 - előgyártmány darabolás előtti hosszának meghatározása,
 - hajlított lemezalkatrész hajlítás előtti hosszának meghatározása,
 - feszültség, áramerősség, ellenállás, eredő ellenállás meghatározása egyszerű áramkörben.
- Mérés, ellenőrzés: 3D ábra alapján a darab mérésének leírása, mérőeszköz kiválasztása, elfogadható méret meghatározása, munkadarab értékelése. Villamos kapcsoláson elvégzendő mérés leírása, mérési pontok meghatározása.
- Alkatrész gyártásához kapcsolódó munkavédelem: Adott munkadarab gyártása, villamos kapcsolat elkészítése során betartandó érintésvédelmi és munkavédelmi szabályok és az alkalmazandó egyéni és egyéb védőeszközök ismertetése.

Az írásbeli vizsga tartalmazhat feleletválasztós, feleletalkotós, számításos, rajzkészítési és rövid válaszokat igénylő kifejtős feladatokat.

7.2.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 90 perc

7.2.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes ágazati alapvizsgán belül: 30%

7.2.5 A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai:

A javítás a feladatsorhoz rendelt javítási-értékelési útmutató alapján történik.

Az egyes feladattípusok aránya és értékelése a teljes vizsgafeladaton belül:

- | | |
|--|-----|
| • Műhelyrajz készítése | 15% |
| • Villamos kapcsolási rajz értelmezése | 15% |
| • Gyártástechnológia | 20% |
| • Szakmai számítás | 20% |
| • Mérés, ellenőrzés | 20% |
| • Munkavédelem | 10% |

7.2.5.1 Az értékelés százalékos formában történik.

7.2.5.2 A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a tanuló a megszerezhető összes pontszám legalább 40%-át elérte.

7.3 Gyakorlati vizsga

7.3.1 A vizsgatevékenység megnevezése: **Mechanikus és villamos elemekből álló alkatrészcsoporthoz egyes elemeinek előállításának és összeszerelése.**

A szerkezet egyes - általa készített - elemeit készen hozhatja a tanuló a vizsgára.

7.3.2 A vizsgatevékenység leírása

Egyszerű geometriájú alkatrészek elkészítése

- darabolás, reszelés, fúrás, menetkészítés, méretellenőrzés, munkadarabok értékelése megfelelő pontjából;
- szerelési ábra szerint az alkatrészek összeszerelése;
- összeállítási rajz alapján a villamos alkatrészek elhelyezése;
- kapcsolási rajz alapján a villamos bekötés elkészítése;
- adott alkatrészeletről mérési jegyzőkönyv készítése (szükség esetén mérési utasítás szerint)
- villamos mérések (feszültség, áramerősség, ellenállás) elvégzése;
- a mérési jegyzőkönyvnek tartalmaznia kell
 - a rajz szerint megadott méreteket és tűrések szerinti határméreteket,

- a tanuló által mért gyártási méretet
- a tanuló értékelését a gyártott alkatrész megfelelőségére vonatkozóan
- villamos paraméterek mért értékei rögzítését és kiértékelését

7.3.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 240 perc

7.3.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes ágazati alapvizsgán belül: 70%

7.3.5 A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai:

A vizsgatevékenység értékeléséhez a vizsgát szervező szakképző intézmény részletes értékelő lapot állít össze az alábbi szempontok figyelembevételével

- az elkészített szerkezet működőképessége 25%,
- villamos áramkör működőképessége 25%;
- a kézi megmunkálással készült alkatrészek méretpontossága 20%
- a kézi megmunkálással készült alkatrészek, forrasztott kötések esztétikája 10%;
- a mért értékek pontossága 20%.

7.3.5.1 Az értékelés százalékos formában történik.

7.3.5.2 A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a tanuló a megszerzhető összes pontszám legalább 40%-át elérte érte.

7.4 Alapvizsgával betölthető munkakör FEOR száma

Ágazati alap- oktatás megne- vezése	FEOR-szám	FEOR megnevezése	Alapvizsgával betölthető munka- kör(ök), tevékenységek
Műszaki	-	-	-

7.5 A vizsgatevékenységek alóli felmentések speciális esetei, módja, és feltételei: -

8 A szakmai vizsga leírása, mérésének, értékelésének szempontjai

8.1 Szakmairány megnevezése: Kohász

8.2 Szakmai vizsgára bocsátás feltétele:

- 8.2.1 A szakmai vizsga megkezdésének feltétele a portfólió elkészítése, valamint a vizsgaközpontnak történő leadása a szakmai vizsga megkezdése előtt legalább 10 nappal. A vizsgaközpont a portfólió leadására korábbi időpontot is meghatározhat.
- 8.2.2 Valamennyi előírt képzési évfolyam és az egybefüggő szakmai gyakorlat eredményes teljesítése.
- 8.2.3 Szakmához kötődő további sajátos követelmények: -

8.3 Központi interaktív vizsga

8.3.1 A vizsgatevékenység megnevezése: **Kohász- és öntésztechnikus (Kohász) szakmai ismeret**

8.3.2 A vizsgatevékenység leírása

Feleletválasztós teszt:

- Mikroszkópos szövetképek alapján adott szövetelem kiválasztása.
- Egy képlékenyen alakított alkatrész képe és potenciális gyártástechnológia megnevezések alapján annak meghatározása, hogy melyik technológiával készült az alkatrész.
- Megadott összetételű fémbe végbemenő fémtani folyamatok párosítása a megadott fázisokkal.
- Megadott berendezés vázlatos rajzán a főbb szerkezeti egységek beazonosítása.
- Adott technológiai viszonyok és geometriai tényezők mellett képlékeny alakítás során adott geometriai és műszaki jellemzők kiszámítása.

Mindegyik feladattípus esetében az interaktív vizsgarendszer által előre megadott válaszlehetőségek közül kell kiválasztani a megfelelő válasz(oka)t.

8.3.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 120 perc

8.3.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes szakmai vizsgán belül: 30%

8.3.5 A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai:

Az értékelés a központi interaktív vizsga összeállított javítási-értékelési útmutatója alapján történik.

A vizsgatevékenység leírásában szereplő témakörökből egybefüggő feladatsor készül, ahol a vizsgatevékenységen elérhető maximális pontszám egyelő arányban oszlik meg a témakörök között.

A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a vizsgázó a megszerzhető összes pontszám legalább 40%-át elérte.

8.4 Projektfeladat

8.4.1 A vizsgatevékenység megnevezése: **Kohász- és öntésztechnikus (Kohász) projektfeladat**

8.4.2 A vizsgatevékenység leírása

1. vizsgarész: Anyagvizsgálati technológiák/mérések:

- fémmikroszkópos anyagszerkezet-vizsgálat,
- behatolásos keménységmérés,
- Charpy-féle ütőmunka vizsgálat,
- egytengelyű szakítóvizsgálat.

- Anyagvizsgálat elvégzése adott technológiával. A vizsgálni kívánt munkadarab előkészítése, adott vizsgáló berendezés használata, vizsgálat elvégzése, vizsgálati eredmények rögzítése, értékelése, jegyzőkönyv készítése, eredmények összehasonlítása az adott fémminőségre vonatkozó szabvány előírásaival. A vizsgázó a gyakorlati vizsgatevékenységéhez szóbeli kiegészítéseket, magyarázatokat fűz.

2. vizsgarész: Portfólió

- A Kohász és öntész technikus szakma elsajátítása során – figyelemmel a nagyméretű, csak a munkahelyeken található, sokszor egyedi technológiai berendezésekre – nincs mód és lehetőség a szakma teljes egészét felölelő gyakorlati vizsgát tenni a vizsga napján.
- A tanuló portfóliót készít a munkahelyi gyakorlati foglalkozásáról, szakmai előrehaladásáról.

A portfólió tartalma:

- Gyakorlati tevékenységek leírása
- Gyakorlati tevékenységek során a tanuló által végzett feladatok leírása
- Gyakorlati tevékenységek során végzett mérések, jegyzőkönyvek (publikálható) dokumentumai
- Gyakorlati tevékenységekhez kapcsolódó szakmai tárgyak (főbb) eredményei
- Egyéb, a gyakorlati tevékenységhez köthető tevékenység (pl., szakmai verseny)
- A szakmai gyakorlati tevékenység munkahely (munkahelyi mentor) általi értékelése

A tanulónak maximum 10 percben a vizsgabizottság előtt szóban, prezentációval kísérvé vázolni kell portfóliójának legfontosabb elemeit, eredményeit, melyet a vizsgabizottság értékel százalékos formában.

A portfólió területei, elemei:

- kohászat
- képlékenyalakítás
- hőkezelés
- anyagvizsgálat

8.4.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 190 perc (1. vizsgarész 180 perc, 2. vizsgarész 10 perc)

8.4.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes szakmai vizsgán belül: 70% (1. vizsgarész 70%, második vizsgarész 30%)

8.4.5 A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai:

1. vizsgarész

A vizsgázónak a megadott vizsgatevékenységet önállóan kell elvégeznie a vizsgabizottság előtt, amely két értékelési szempontot vesz figyelembe:

Gyakorlati vizsgatevékenység 90%

- vizsgálat előkészítése,
- mérőberendezés szakszerű használata,
- mérés pontossága,
- jegyzőkönyv szakszerű elkészítése,
- munkavédelmi és biztonsági előírások betartása,
- következtetések levonása.

Szóbeli kiegészítés: 10%

2. vizsgarész

A szakmai gyakorlat munkahely (munkahelyi mentor) általi értékelésének szempontjai:

- a tanuló teljesítette a tanítási rendben előírt gyakorlati időt,
- a tanuló aktivitása, hozzáállása gyakorlati tevékenységeken,
- a tanuló szakmai teljesítménye,
- egyéb szakmai tevékenysége.

A munkahelyi gyakorlatot területi elemenként a munkahely értékeli százalékos értékkel.

A munkahely (munkahelyi mentor) értékelésének aránya a 2. vizsgarészen belül 80%.

Portfólió prezentáció értékelése:

- a tanuló tevékenysége mennyire fedte le a szakmai elvárásokat
- a prezentáció milyen mértékben tudta bemutatni a tanuló szakmai tevékenységeit
- a prezentáció/előadás színvonala

A portfólió prezentáció értékelésének aránya a 2. vizsgarészen belül 20%.

A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a vizsgázó a megszerezhető összes pontszám legalább 40%-át elérte.

- 8.5 A szakmai vizsga vizsgatevékenységeinek lebonyolításához szükséges személyi feltételek:
- Rendszergazda a központi interaktív vizsgához.
 - A gyakorlati vizsgarészhez a mérőberendezések használatában gyakorlattal rendelkező személy, aki felügyeli a mérés elvégzését.
- 8.6 A szakmai vizsga vizsgatevékenységeinek lebonyolításához szükséges tárgyi feltételek:
- Anyagvizsgálati berendezések és mérőeszközök
 - Kéziszerszámok
 - Kisgépek
 - Számítógépek és hardverek, illetve projektor
- 8.7 A vizsgatevékenységek alóli felmentések speciális esetei, módja, és feltételei: -
- 8.8 A szakmai vizsga eredményébe az ágazati alapvizsgát az alábbi súlyarányal kell beszámítani:
Ágazati alapvizsga: 20%, Szakmai vizsga: 80%
- 8.9 A vizsgán használható segédeszközökre és egyéb dokumentumokra vonatkozó részletes szabályok: A vizsgán használható nem programozható számológép.

8.10 Szakmairány megnevezése: Öntész

8.11 Szakmai vizsgára bocsátás feltétele:

8.11.1 A szakmai vizsga megkezdésének feltétele a portfólió elkészítése, valamint a vizsgaközpontnak történő leadása a szakmai vizsga megkezdése előtt legalább 10 nappal. A vizsgaközpont a portfólió leadására korábbi időpontot is meghatározhat.

8.11.2 Valamennyi előírt képzési évfolyam és az egybefüggő szakmai gyakorlat eredményes teljesítése.

8.11.3 Szakmához kötődő további sajátos követelmények: -

8.12 Központi interaktív vizsga

8.12.1 A vizsgatevékenység megnevezése: **Kohász- és öntésztechnikus (Öntész) szakmai ismeret**

8.12.2 A vizsgatevékenység leírása

Feleletválasztós teszt:

- Mikroszkópos szövetképek alapján adott szövetelem kiválasztása.
- Egy öntött alkatrész képe és potenciális gyártástechnológia megnevezések alapján annak meghatározása, hogy melyik öntési technológiával készült az alkatrész.
- Megadott összetételű adott fémbe végbemenő fémtani folyamatok párosítása a megadott fázisokkal.
- Megadott öntődei berendezés vázlatos rajzán a főbb szerkezeti egységek beazonosítása.
- Adott öntvény öntés előkészítéséhez szükséges anyagok mennyiségének kiszámítása.

8.12.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 120 perc

8.12.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes szakmai vizsgán belül: 30%

8.12.5 A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai:

Az értékelés a központi interaktív vizsga összeállított javítási-értékelési útmutatója alapján történik.

A vizsgatevékenység leírásában szereplő témakörökből egybefüggő feladatsor készül, ahol a vizsgatevékenységen elérhető maximális pontszám az alábbiak szerint egyelő arányban oszlik meg a témakörök között.

A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a vizsgázó a megszerzhető összes pontszám legalább 40%-át elérte.

8.13 Projektfeladat

8.13.1 A vizsgatevékenység megnevezése: **Kohász- és öntésztechnikus (Öntész) projektfeladat.**

8.13.2 A vizsgatevékenység leírása

1. vizsgarész Anyagvizsgálati technológiák/mérések:

- fémmikroszkópos anyagszerkezet-vizsgálat,
- behatolásos keménységmérés,
- Charpy-féle ütőmunka vizsgálat,
- egytengelyű szakítóvizsgálat.

Anyagvizsgálat elvégzése adott technológiával. A vizsgálni kívánt munkadarab előkészítése, adott vizsgáló berendezés használata, vizsgálat elvégzése, vizsgálati eredmények rögzítése, értékelése, jegyzőkönyv készítése, eredmények összehasonlítása az adott fémminőségre vonatkozó szabvány előírásaival. A vizsgázó a gyakorlati vizsgatevékenységéhez szóbeli kiegészítéseket, magyarázatokat fűz.

2. vizsgarész: Portfólió

- A Kohász és öntész technikus szakma elsajátítása során – figyelemmel a nagyméretű, csak a munkahelyeken található, sokszor egyedi technológiai berendezésekre – nincs mód és lehetőség a szakma teljes egészét felölelő gyakorlati vizsgát tenni a vizsga napján.
- A tanuló portfóliót készít a munkahelyi gyakorlati foglalkozásáról, szakmai előrehaladásáról.

A portfólió tartalma:

- Gyakorlati tevékenységek leírása
- Gyakorlati tevékenységek során a tanuló által végzett feladatok leírása
- Gyakorlati tevékenységek során végzett mérések, jegyzőkönyvek (publikálható) dokumentumai
- Gyakorlati tevékenységekhez kapcsolódó szakmai tárgyak (főbb) eredményei (pl. írásbeli dolgozat)
- Egyéb, a gyakorlati tevékenységhez köthető tevékenység (pl. tanulmányi út, szakmai verseny)
- A szakmai gyakorlati tevékenység munkahely (munkahelyi mentor) általi értékelése

A vizsgázónak maximum 10 percen belül a vizsgabizottság előtt szóban, prezentációval kísérve vázolni kell portfóliójának legfontosabb elemeit, eredményeit, melyet a vizsgabizottság értékeli százalékos formában.

A portfólió területei, elemei:

- öntéshez kapcsolódó tevékenységek
- hőkezelés
- anyagvizsgálat

8.13.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 190 perc (1. vizsgarész 180 perc, 2. vizsgarész 10 perc).

8.13.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes szakmai vizsgán belül: 70% (1. vizsgarész 70%, 2. vizsgarész 30%)

8.13.5 A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai:

1. vizsgarész

A vizsgázónak a megadott vizsgatevékenységet önállóan kell elvégeznie a vizsgabizottság előtt, amely két értékelési szempontot vesz figyelembe:

Gyakorlati vizsgatevékenység: 90%

- vizsgálat előkészítése,
- mérőberendezés szakszerű használata,
- mérés pontossága,
- jegyzőkönyv szakszerű elkészítése,
- munkavédelmi és biztonsági előírások betartása,
- következtetések levonása.

Szóbeli kiegészítés: 10%

2. vizsgarész

A szakmai gyakorlat munkahely (munkahelyi mentor) általi értékelésének szempontjai:

- a tanuló teljesítette a tanítási rendben előírt gyakorlati időt,
- a tanuló aktivitása, hozzáállása gyakorlati tevékenységeken,
- a tanuló szakmai teljesítménye,

- egyéb szakmai tevékenysége.

A munkahelyi gyakorlatot területi elemenként a munkahely értékeli százalékos értékkel.

A munkahely (munkahelyi mentor) értékelésének aránya a 2. vizsgarészen belül 80%.

Portfólió prezentáció értékelése:

- a tanuló tevékenysége mennyire fedte le a szakmai elvárásokat
- a prezentáció milyen mértékben tudta bemutatni a tanuló szakmai tevékenységeit
- a prezentáció/előadás színvonala

A portfólió prezentáció értékelésének aránya a 2. vizsgarészen belül 20%.

A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a vizsgázó a megszerezhető összes pontszám legalább 40%-át elérte.

8.14 A szakmai vizsga vizsgatevékenységeinek lebonyolításához szükséges személyi feltételek:

Rendszergazda a központi interaktív vizsgához.

8.15 A szakmai vizsga vizsgatevékenységeinek lebonyolításához szükséges tárgyi feltételek:

- Anyagvizsgálati berendezések és mérőeszközök
- Kéziszerszámok
- Kisgépek
- Számítógépek és hardverek, illetve projektor

8.16 A vizsgatevékenységek alóli felmentések speciális esetei, módja, és feltételei: -

8.17 A szakmai vizsga eredményébe az ágazati alapvizsgát az alábbi súlyarányal kell beszámítani:
Ágazati alapvizsga: 20%, Szakmai vizsga: 80%

8.18 A vizsgán használható segédeszközökre és egyéb dokumentumokra vonatkozó részletes szabályok: A vizsgán használható nem programozható számológép.

9 A vizsgatevékenységek megszervezésére, azok vizsgaidőpontjaira, a vizsgaidőszakokra vonatkozó sajátos feltételek: -

Jelen képzési és kimeneti követelmény alkalmazása a szakképzésről szóló 2019. évi LXXX. törvény 11.§ (4) bekezdése alapján a jóváhagyás napját követő naptól kötelező.

Csák János
kultúráért és innovációért felelős miniszter nevében és megbízásából

digitálisan aláírta: Pölöskei Gáborné
helyettes államtitkár
2023.11.17. 11:06:23