



1. A SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE

34-521-10 Szerszámkészítő

2. A SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSÉNEK FORDÍTÁSA

Toolmaker

(A MEGNEVEZÉS FORDÍTÁSA TÁJÉKOZTATÓ JELLEGŰ)

3. A KÉSZSÉGEK ÉS KOMPETENCIÁK LEÍRÁSA

A szakember képes:

- műszaki rajzokat értelmezni, vázlatrajzokat készíteni;
- méréseket, vizsgálatokat végezni, ellenőrizni, dokumentálni;
- alakító és megmunkáló szerszámok, készülékek alkatrészeit, elemeit előállítani;
- szerszámés készülékelemeket hőkezelní;
- hagyományos és korszerű technológiákat alkalmazni, azok gépi berendezéseit működtetni;
- kész elemekből szerszámokat, készülékeket készíteni, összeszerelni;
- a szerszámokat, készülékeket felszerelni a működtető gépekre, azokat beállítani, beüzemelni;
- próbagyártást végezni;
- elvégezni a szerszámok, készülékek karbantartását, javítását;
- munkája során betartani a munka-, baleset-, tűz-, és környezetvédelmi előírásokat;
- elvégezni a munkaterületével kapcsolatos adminisztrációt.

4. A BIZONYÍTVÁNY TULAJDONOSA ÁLTAL BETÖLTHETŐ FOGLALKOZÁSOK KÖRE

7322 Szerszámkészítő

(*) Megjegyzések:

Jelen dokumentum célja, hogy kiegészítő információkat nyújtson az adott bizonyítványról, önmagában nem szolgál a szakképesítés érvényes bizonyítványaként. Az űrlap formátumának alapját a következő dokumentumok adják:

„93/C 49/01 of 3 December 1992 on the transparency of qualifications” (93/C 49/01 számú 1992. dec. 3-ai Tanácsi Határozat a szakképesítések átlát-hatóságáról), „Council Resolution 96/C 224/04 of 15 July 1996 on the transparency of vocational training certificates” (96/C 224/04 számú, 1996. július 15-ei Tanácsi Állásfoglalás a szakképzési bizonyítványok átláthatóságáról), „Recommendation 2001/613/EC of the European Parliament and of the Council of 10 July 2001 on mobility within the Community for students, persons undergoing training, volunteers, teachers and trainers” (2001/613/EC számú 2001. július 10-ei Európai Parlamenti és Tanácsi Ajánlás a tanulók, gyakorlati képzésben résztvevő személyek, önkéntesek, tanárok és képzők, oktatók közösségen belüli mobilitására).

Az átláthatóságról további információk érhetők el: <http://europass.cedefop.europa.eu/>

©European Communities 2002 ©

5. A BIZONYÍTVÁNY HIVATALOS ALAPJA

A bizonyítványt kiállító szerv neve és státusza	A bizonyítvány elismeréséért felelős nemzeti hatóság neve és státusza Innovációs és Technológiai Minisztérium																		
A bizonyítvány szintje (nemzeti vagy nemzetközi) OKJ szakképesítési szint: 34 középfokú szakképesítés, amely alapfokú iskolai végzettségre vagy a szakmai és vizsgakövetelményben meghatározott bemeneti kompetenciákra épül, jellemzően iskolai rendszerű szakképzésben szerezhető meg ISCED2011 kód: 3 MKKR szint: 4 EKKR szint: 4	Osztályzási skála/Vizsgakövetelmények Ötfokú: 5 jeles 4 jó 3 közepes 2 elégséges 1 elégtelen																		
A bizonyítvány sorozatjele: PT K sorszama: 123456 A bizonyítvány kiállításának időpontja: 2023.10.02	A vizsgatevékenységeken elért eredmények és százalékos arányuk a komplex érdemjegyben <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">Központi írásbeli</td> <td style="width: 60%;">Szerszámkészítő feladatok</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">5</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">15.00</td> </tr> <tr> <td>Szóbeli</td> <td>Szerszámkészítő feladatok</td> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">15.00</td> </tr> <tr> <td>Gyakorlati</td> <td>Kézi és gépi forgácsolás útján alkatrész készítése, CNC program írása és az írt program alapján a munkadarab legyártása, szerszám/készülék próbája, hibák okainak feltárása</td> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">70.00</td> </tr> <tr> <td colspan="2">A komplex szakmai vizsgán elért eredmény osztályzattal</td> <td style="text-align: center;">5</td> <td></td> </tr> </table>			Központi írásbeli	Szerszámkészítő feladatok	5	15.00	Szóbeli	Szerszámkészítő feladatok	5	15.00	Gyakorlati	Kézi és gépi forgácsolás útján alkatrész készítése, CNC program írása és az írt program alapján a munkadarab legyártása, szerszám/készülék próbája, hibák okainak feltárása	5	70.00	A komplex szakmai vizsgán elért eredmény osztályzattal		5	
Központi írásbeli	Szerszámkészítő feladatok	5	15.00																
Szóbeli	Szerszámkészítő feladatok	5	15.00																
Gyakorlati	Kézi és gépi forgácsolás útján alkatrész készítése, CNC program írása és az írt program alapján a munkadarab legyártása, szerszám/készülék próbája, hibák okainak feltárása	5	70.00																
A komplex szakmai vizsgán elért eredmény osztályzattal		5																	
Tovább lépés az oktatás következő szintjére Középfokú oktatásba	Nemzetközi megállapodások																		
Szakképzés folyamatára vonatkozó egyéb információ																			
Jogi alap 2011. évi CLXXXVII. törvény a szakképzésről 29/2019. (VIII. 30.) Innovációs és Technológiai Minisztérium rendelet egyes szakképzési tárgyú miniszteri rendeletek módosításáról (Hatályos: 2019.08.31- től).																			

6. A BIZONYÍTVÁNY MEGSZERZÉSÉNEK HIVATALOSAN ELISMERT MÓDJAI

A szakmai elméleti és gyakorlati oktatás leírása	A teljes program százalékában %	Időtartam (órák/hetek/hónapok/évek)
Iskolai/képző központ alapú	Elmélet: 30 % Gyakorlat: 70 %	
Munkahelyi alapú		
Akkreditált előzetes képzettség		
Teljes képzési idő		3 év
Belépési követelmények: <ul style="list-style-type: none">- Alapfokú iskolai végzettség,- Egészségügyi alkalmassági követelmények szükségesek.		
Szakmai követelmény modulok: 10163-12 Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem 11499-12 Foglalkoztatás II. 10162-12 Gépészeti alapozó feladatok 10173-12 Anyagvizsgálatok és geometriai mérések 10192-12 Szerszám- és készülékgyártás 10193-12 Szerszámok és készülékek üzemeltetése, karbantartása 11497-12 Foglalkoztatás I. 11500-12 Munkahelyi egészség és biztonság		
Jelen bizonyítvány kiegészítő a Nemzeti Referencia Központ és a Nemzeti Europass Központ honlapjain közzétett kiegészítő útmutató alapján került elkészítésre.		
Nemzeti Referencia Központ – NSZFH – http://nrk.nive.hu		
A vizsgaszervező vezetője: Kiállítás dátuma: 2023.10.02		P. H.