

# MESTO Csoport Kft

Engedély száma: E/2021/000064

## Képzési program

### Bevontelektródás kézi ívhegesztő tanfolyamhoz

<b>1.1</b> Képzés megnevezése	Bevontelektródás kézi ívhegesztő
<b>1.2</b> A képzés célja	A szakmai képzés keretén belül megismertetni a tanfolyami résztvevőkkel a bevontelektródás kézi ívhegesztő feladatköréhez tartozó - a képzési program tananyagegységeiben felsorolt témákhoz kapcsolódó - elméleti és gyakorlati tudnivalókat
<b>1.3</b> A képzés célcsoportja	Vállalati vezetők döntése alapján beiskolázott munkavállalók és / vagy a saját elhatározásukból fejlődni, tovább lépni akaró személyek. A képzési program elérhető minden olyan egyén számára is, aki a belépési feltételeknek megfelel és a képzési programmal elérhető új szakmai képesítés megszerzését tűzte ki célként maga elé.
<b>1.4</b> Tervezett képzési idő	380 óra
<b>1.5</b> Maximális csoportlétszám	80 fő

### 2. A képzés során megszerezhető kompetenciák

A szakképesítéssel rendelkező képes:

- A bevontelektródás kézi ívhegesztési és vágási technológiák felhasználásával, a munka-és tűzvédelmi előírások betartásával hegesztett fémszerkezeteket készíteni hegesztéstechnológiai utasítás (WPS) alapján,
- rajzot olvasni, kiválasztani a szükséges anyagokat,
- munkadarabot előkészíteni (vágni, köszörülni, mérni) és összeállítani a munkadarabot.
- Biztonságosan kezelni az ezen tevékenységekhez tartozó hegesztő-berendezéseket, kábeleket.
- Munkáját biztonságosan, magas minőségi szinten, a vonatkozó szabványok előírásainak megfelelően végezni.
- Munkaközi és végellenőrzést végezni és további vizsgálatokra előkészíteni a munkadarabot.
- A hegesztési hibákat képes beazonosítani és kijavítani.

### 3. A képzésbe való bekapcsolódás és részvétel feltételei

3.1 Iskolai végzettség	alapfokú iskolai végzettség
3.2 Szakmai előképzettség	-
3.3 Egészségügyi alkalmassági követelmények	szükséges
3.4 Előírt gyakorlat	-
3.5 Pályaalkalmassági vizsgálat	
3.6 Szakmai gyakorlat területe és időtartama	
3.7 Részvétel követésének módja	A képzésben résztvevő által aláírt jelenléti ív (és/vagy a képzésben résztvevővel elektronikus úton folytatott szakmai felkészítést ellenőrző, igazoló dokumentum)
3.8 Megengedett hiányzás	20% (A felnőttképzési szerződés azonnali hatállyal felmondható, ha a képzésben részt vevő személy a kontaktórákról a képzési programban meghatározott időnél igazolatlanul többet mulasztott.)
3.9 Egyéb feltételek	A képzésre jelentkező kérheti előzetes tudásának mérését, melynek eredményét figyelembe véve kell a résztvevő számára a képzés óraszámát meghatározni.

### 4. A tananyag egységei, azok célja, terjedelme és óraszámai

Tananyagegységek		Képzés óraszám	Ebből
			Képzésbe beszámítható óraszám
4.1.	Gépészeti alapismeretek	100	0
4.2.	Gépészeti ismeretek	80	0
4.3.	Hegesztés alapismeretei	100	0
4.4.	Fogyóelektródás ívhegesztés bevont elektródával (kézi ívhegesztés)	100	0
<b>Összesen:</b>		<b>380</b>	<b>0</b>

4.1 Tananyagegység	Gépészeti alapismeretek			Óraszám	Munkaforma	Módszer
Célja	Megismerteni a résztvevőkkel a szakmához tartozó alapvető gépészeti tudnivalókat.			-	-	-
Tartalom (témakörök)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Munkabiztonság, tűz - és környezetvédelem</li> <li>- Műszaki rajz alapjai</li> <li>- Anyag - és gyártásismeret</li> <li>- Fémpari alapmunkakálások</li> </ul>			100	Kontaktóra - hagyományos tanóra és valós idejű online óra, Önálló felkészülés	Előadás, magyarázat, megbeszélés, oktató videó Irányított egyéni munka Egyéni feladatmegoldás

4.2 Tananyagegység	Gépészeti ismeretek	Óraszám	Munkaforma	Módszer
Célja	A gépészeti alapismeretek tananyagegységre építve kiegészíteni és elmélyíteni a résztvevők tudását olyan témakörökkel mint a műszaki dokumentáció, gépészeti alapmérések, illetve az alapananyagok csoportosítása és tulajdonságai.	-	-	-
Tartalom (témakörök)	<p>Műszaki dokumentáció</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Technológiai dokumentációk; -Rajztechnikai alapszabványok, előírások, megoldások; -Jelképes ábrázolások</li> <li>Gépészeti alapmérések <ul style="list-style-type: none"> <li>- Alapfogalmak; - Mérési dokumentumok; - A mérés eszközei; - Mérési hibák; - Hosszmérések mérése, ellenőrzése</li> <li>- Szögek mérése és ellenőrzése; - Alak - és helyzetpontosság mérése, ellenőrzése</li> </ul> </li> <li>Alapanyagok csoportosítása és tulajdonságai <ul style="list-style-type: none"> <li>- Anyagszerkezettani alapismeretek; - A mikroszerkezet és a tulajdonságok kapcsolata</li> <li>- Fontosabb fémek és ötvözetek; - Szinterelt szerkezeti anyagok;- Műanyagok; - Segédanyagok</li> <li>- Hőkezelő eljárások; - Anyagvizsgálat</li> </ul> </li> </ul>	80	Kontaktóra - hagyományos tanóra és valós idejű online óra. Önálló felkészülés	Előadás, magyarázat, megbeszélés, oktató videó Irányított egyéni munka Egyéni feladatmegoldás

4.3 Tananyagegység	Hegesztés alapismeretei	Óraszám	Munkaforma	Módszer
Célja	Megismertetni a résztvevőket a hegesztés alapjaival: fogalmakkal, előkészületekkel, gépekkel berendezésekkel, minőségi követelményekkel, stb.	-	-	-
Tartalom (témakörök)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A hegesztés alapfogalmai</li> <li>• Hegesztési élek előkészítése, kialakítása</li> <li>• Alkatrészek összeállítása, készülékek használata</li> <li>• A hegesztés hozag - és segédanyagai</li> <li>• Hegesztési eltérések</li> <li>• A hegesztés biztonságtechnikája</li> <li>• Hegesztő berendezések és azok üzembelhelyezése</li> <li>• A hegesztett kötések minőségi követelményei</li> <li>• Hegesztési eltérések csoportba sorolása</li> <li>• Hegesztési varratok roncsolásos vizsgálatai</li> <li>• A hegesztési varratok roncsolásmentes vizsgálatai</li> <li>• A hegesztett kötések minőségi szintjei, kategóriái</li> <li>• Hegesztési feszültségek, alakváltozások</li> </ul>	100	Kontaktóra - hagyományos tanóra és valós idejű online óra, Önálló felkészülés	Előadás, magyarázat, megbeszélés, oktató videó Irányított egyéni munka Egyéni feladatmegoldás

4.4 Tananyagegység	Fogyóelektródás ívhegesztés bevont elektródával (kézi ívhegesztés)	Óraszám	Munkaforma	Módszer
Célja	<p>A fogyóelektródás ívhegesztés bevont elektródával (kézi ívhegesztés) speciális tudásanyagának átadása.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fémek hegeszthetősége bevont elektródás kézi ívhegesztéssel</li> <li>- Fogyó elektródás ívhegesztés bevont elektródával (kézi ívhegesztés)</li> <li>- A bevont ívhegesztő elektródák főbb típusai</li> <li>- A bevont elektródás kézi ívhegesztés technológiája</li> <li>- Az ívhegesztés kötése</li> <li>- A bevont elektródás kézi ívhegesztéssel készített kötések eltérései (hibái)</li> <li>- Javító - és felrakóhegesztések</li> <li>- A bevont elektródás kézi ívhegesztés biztonságtechnikája</li> </ul>	-	-	-
Tartalom (témakörök)		100	Kontaktóra - hagyományos tanóra és valós idejű online óra, Önálló felkészülés	Előadás, magyarázat, megbeszélés, oktató videó Irányított egyéni munka Egyéni feladatmegoldás

## 5. A képzésben részt vevő teljesítményét értékelő rendszer leírása

- Képzés közbeni értékelés (értékelési mód fejlesztő formája): A fejlesztő értékelés szerepe, hogy a képzésben résztvevők fejlődését támogassa, a tanulási igényeket pontosítsa, az oktatók tanulásszervezési feladatait segítse.

A képzés közbeni fejlesztő értékelés módjai: Visszakérdezés, Gyakorlati feladatmegoldás, Képzésben résztvevő visszajelzései, Beszélgetés

A fejlesztő értékeléshez nem tartozik minősítés, a tanulási és tanítási folyamatokat szolgálja.

Résztvevő záró értékelése: A záróvizsga a képzés végén történik a képző képzési programjában leírtak szerint.

Megszerezhető minősítések: „Megfelelt” vagy „Nem felelt meg”

„Nem felelt meg” minősítés esetén egy alkalommal lehetőséget biztosít a képző a sikertelen záróvizsga megismétlésére. A pótló/javítóvizsga időpontját a képző intézmény határozza meg, de legkésőbb az eredeti záróvizsga időpontját követő két héten belüli időszakra.

Abban az esetben, amennyiben a kihirdetett időpontban a tanfolyami résztvevő nem vesz részt a záróvizsgán, vagy annak valamely vizsgatevékenységén, akkor a hiányzása is az adott vizsgatevékenységet illetően sikertelen vizsgának minősül.

A képzés elvégzésével megszerezhető dokumentum: TANÚSÍTVÁNY

A képzés elvégzéséről szóló Tanúsítvány kiadásának feltételei:

A tanfolyami résztvevő képzéssel kapcsolatos kötelezettségeinek teljesítése

A záró vizsga megfelelt minősítésű teljesítése.

A képesítő vizsgára bocsátás feltétele:

A szakmai képzés követelményeinek teljesítéséről a képző intézmény által kiállított tanúsítvány.

### Belső záróvizsga

A belső záróvizsga írásbeli és projektfeladat vizsgatevékenységekből áll.

#### 1. Írásbeli

A vizsgatevékenység megnevezése: Bevont elektródával történő fogyóelektródás ívhegesztési (kézi ívhegesztési) feladatok

A vizsgatevékenység vagy részeinek leírása:

Szakmai teszt: legalább 20 db tesztkérdésből áll melynek témái lehetnek a következők

- a bevont elektródával történő fogyóelektródás ívhegesztés (kézi ívhegesztés) alap-, segéd- és hozaganyagai, azok jelölési rendszere,

- a bevont elektródával történő fogyóelektródás ívhegesztés (kézi ívhegesztés) előkészítése, a hegesztés rajzi jelölése,

- a bevont elektródával történő fogyóelektródás ívhegesztés (kézi ívhegesztés) berendezései

- a bevont elektródával történő fogyóelektródás ívhegesztés (kézi ívhegesztés) technológiája

- a hegesztés biztonsága, HBSZ

A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 40 perc

A vizsgatevékenység értékelése a képző vizsgára készítendő értékelési útmutatója alapján történik.

A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a vizsgázó a megszerzhető összes pontszám legalább 50%-át elérte.

A vizsgatevékenység sikertelen, ha a vizsgázó a megszerzhető pontszám 50%-ánál kevesebbet ért el.

## 2. Projektfeladat

A vizsgatevékenység megnevezése: Hegesztett kötések készítése bevont elektródával történő fogyóelektródás ívhegesztéssel (kézi ívhegesztéssel)

A vizsgatevékenység vagy részeinek leírása:

- Alapanyag: kis szénttartalmú, ötvözetlen szénacél
- Hozaganyag: mind rutilos, mind bázikus bevonatú elektródát használni kell egy- és többsoros hegesztéseknél
- A meghegesztendő varrat minimális hossza tompavarratnál: lemez 300 mm, sarokvarratnál 150 mm

### 1. Sarokvarrat (lemez-lemez): T kötés PF-pozícióban

◦  $s = 8-12 \text{ mm}$

### 2. Tompavarrat, lemez-lemez PF-pozícióban

◦  $s = 3-6 \text{ mm}$

### 3. Tompavarrat, cső-cső PF-pozícióban

◦  $s = 3-6 \text{ mm}$

◦  $D = 50-100 \text{ mm}$

A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 120 perc

A vizsgatevékenység a képző vizsgára készítendő értékelési útmutatója alapján értékelendő.

A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a vizsgázó a megszerzhető összes pontszám legalább 50%-át elérte.

A vizsgatevékenység sikertelen, ha a vizsgázó a megszerzhető pontszám 50%-ánál kevesebbet ért el.

A belső záróvizsga akkor eredményes, ha a vizsgázó az írásbeli vizsgán és a projektfeladatnál is külön-külön elérte a megszerzhető összes pontszám legalább 50%-át elérte.

A belső záróvizsga sikertelen, ha a vizsgázó az írásbeli vizsgán, vagy a projektfeladatnál nem érte el a megszerzhető összes pontszám legalább 50%-át.

## 6. A képzési program végrehajtásához szükséges feltételek

### 6.1 Személyi feltételek

- képzési tartalomnak megfelelő felsőfokú végzettség, vagy a képzés tanulmányi területének megfelelő szakképesítés
- végzettség hiányában 2 év igazolható szakmai gyakorlat

### 6.2 Tárgyi feltételek

Általános tárgyi feltételek:

a tényleges csoportlétszámnak megfelelő, felnőtt méretű tanuló asztalok és székek tábla vagy flipchart – szükség esetén projektor vagy írásvetítő kiegészítő felszerelések: megfelelő világítás és szellőzés, ruhafogas, szemetes, stb. megfelelő kiszolgáló létesítmények: Mosdó – képzési helyszínenként min. egy.

### 6.3 Egyéb speciális feltételek

-

### 6.4 Személyi, tárgyi és egyéb speciális feltételek biztosításának módja

A személyi feltételek megbízási, felhasználási vagy vállalkozási szerződés keretében, a tárgyi feltételek pedig - helyszíntől függően - saját vagy bérelt tulajdonként kerülnek biztosításra.

## 7. Egyéb kiegészítő információk

A képzésre jelentkező kérésére előzetes tudásmérést biztosítunk.

Előzetes tudásmérés: annak felmérése, hogy a képzésre jelentkező dokumentumokkal nem igazolt tanulmányai vagy megszerzett gyakorlati tapasztalatai alapján képes-e a képzés során elsajátítandó tananyagegység követelményeinek teljesítésére, amelynek eredményeként a követelmények megfelelő szintű teljesítése esetén a tananyagegység elsajátítására irányuló képzési rész alól a képzésre jelentkezőt fel kell menteni.

Egy csoport maximális csoportlétszáma 80 fő. A gyakorlat lebonyolítása során a gyakorlati hely befogadóképességéhez alkalmazkodva csoportbontás szükséges. Egy gyakorlati csoport maximális létszáma egy oktatóval 16 fő.

Szakértői vélemény:

1 . A képzési program tartalma megfelel a felnőttképzésről szóló 2013. évi LXXVII törvénynek és szakmai oktatás vagy szakmai képzés esetén a szakképzésről szóló törvénynek és a szakképzésről szóló törvény végrehajtásáról szóló kormányrendeletnek.

2. A képzési programban meghatározott tartalommal, feltételekkel és módon, valamint a képzéssel érintett célcsoport számára megszerzethetők a képzési programban megjelölt kompetenciák.

A képzési program minden oldala folyamatos oldalszámozással van ellátva.

Előzetes minősítés helye, dátuma: Csolnok, 2021. 07. 22.

**MESTO CSOPORT KFT**

2521 Csolnok, Park u. 9.  
Adószám: 26769215-2-11  
Banksz.: 11740023-24025540

MÓCZIK MARTA

.....  
Előzetes minősítést végző felnőttképzési szakértő neve

.....  
Felnőttképző intézmény képviselőjének aláírása

FSZ/2020/000116

.....  
Előzetes minősítést végző felnőttképzési szakértő  
nyilvántartási száma



.....  
Felnőttképzési szakértő aláírása