

PROGRAMTANTERV

a

01. Bányászat és kohászat

ágazathoz tartozó

4 0715 01 07

Önténykészítő

SZAKMÁHOZ

1 A SZAKMA ALAPADATAI

- 1.1 Az ágazat megnevezése: Bányászat és kohászat
- 1.2 A szakma megnevezése: Öntvénykészítő
- 1.3 A szakma azonosító száma: 4 0715 01 07
- 1.4 A szakma szakmairányai: Könnyűfém; Vas és acél
- 1.5 A szakma Európai Képesítési Keretrendszer szerinti szintje: 4
- 1.6 A szakma Magyar Képesítési Keretrendszer szerinti szintje: 4
- 1.7 Ágazati alapoktatás megnevezése: Műszaki ágazati alapoktatás
- 1.8 Kapcsolódó részsakmák megnevezése: —

2 A KÉPZÉS SZERKEZETE ÉS TARTALMA

A programtantervvel kitöltött időkeret – a szakképzésről szóló törvény végrehajtásáról szóló 12/2020 (II. 7.) Korm. rendelet 13.§ (4) bekezdésének megfelelően – tartalmaz a szakképző intézmény által a helyi gazdasági környezet egyedi elvárásaihoz igazodó szakmai célokra szabadon felhasználható időkeretet (szabad sáv).

A szabad sáv szakmai tartalmáról a szakképző iskola szakmai programjában kell rendelkezni.

Az elmélet és a gyakorlat a dokumentumban nem kerül élesen elválasztásra. A cél az, hogy lehetőség legyen a gyakorlat során is elméletet oktatni, hatékonyabbá téve ezzel az oktatást. Az egyes tantárgyaknál történik annak meghatározása, hogy a tantárgy teljes tartalmát tekintve az órakeretnek minimálisan hány százalékát kell gyakorlati körülmények között (tanműhelyben, termelőüzemben stb.) oktatni. Ez az adott tantárgy egészének gyakorlatigényességét mutatja, és minél magasabb ez az arány, annál inkább ösztönöz az elméleti tudáselemek gyakorlatba ágyazottan történő oktatására.

A szakirányú oktatásban a tantárgyakra meghatározott időkeret és tartalom kötelező érvényű, a témakörökre kialakított óraszám, valamint a tantárgyak és témakörök óraszámának évfolyamonkénti megoszlása és sorrendje – a szakmai vizsga követelményeire tekintettel – pedig ajánlás.

A kizárólag szakmai vizsgára történő felkészítés során az ágazati alapoktatáshoz tartozó tantárgyak oktatását a szakmai oktatás első félévében kell megszervezni.

A tanulási területekhez rendelt tantárgyak és témakörök óraszása évfolyamonként a Könnyűfém szakmairány számára

Évfolyam		1/9.	2/10.	3/11.	A képzés összes óraszása	1. évfo- lyam	2. évfo- lyam	A képzés összes óraszása
Évfolyam összes óraszása		576	763	762	2101	1073	1028	2101
Munkavállalói ismeretek	Munkavállalói ismeretek	18	0	0	18	18	0	18
	Álláskeresés	5			5	5		5
	Munkajogi alapismeretek	5			5	5		5
	Munkaviszony létesítése	5			5	5		5
	Munkanélküliség	3			3	3		3
Munkavállalói idegen nyelv	Munkavállalói idegen nyelv	0	0	62	62	0	62	62
	Az álláskeresés lépései, álláshirdetések			11	11		11	11
	Önéletrajz és motivációs levél			20	20		20	20
	„Small talk” – általános társalgás			11	11		11	11
	Állásinterjú			20	20		20	20
Műszaki alapozás	Villamos alapismeretek	288	0	0	288	288	0	288
	Villamos áramkör	90			90	36		36
	Villamos áramkör ábrázolása	18			18	36		36
	Villamos áramkör kialakítása	36			36	72		72
	Villamos biztonságtechnika	36			36	36		36
	Villamos áramkörök mérése, dokumentálása	108			108	108		108

	Gépészeti alapismeretek	270	0	0	270	270	0	270
	Munkabiztonság, tűz- és környezetvédelem	18			18	18		18
	Műszaki rajz alapjai	72			72	72		72
	Anyag- és gyártásismeret	18			18	18		18
	Fémipari alapmegmunkálások	72			72	72		72
	Projektmunka	90			90	90		90
	Tanulási terület összórászáma	558	0	0	558	558	0	558
Öntvénykészítő	Formázás és magkészítés	0	224	0	224	224	0	224
	Az öntészet fejlődése		14		14	14		14
	A formázás fő és segédeszközei		28		28	28		28
	Formaszekrények		28		28	28		28
	Öntőminták		21		21	21		21
	A forma kialakítása		56		56	56		56
	Magkészítés		21		21	21		21
	Formakikészítés		56		56	56		56
	Olvasztás	0	91	77	168	91	77	168
	Kemencék		56	56	112	56	56	112
	Űstők		35	21	56	35	21	56
	Öntés	0	266	0	266	0	266	266
	A formaűrités gépi berendezései		35		35		35	35
	A homokszállítás gépei		49		49		49	49
	Homokkeverők		21		21		21	21
	Magkészítő berendezések		21		21		21	21
	Formázógépek		49		49		49	49
	Az öntvénytisztítás gépei		21		21		21	21
	Levegőtisztító berendezések		21		21		21	21
	Emelő- és szállítóberendezések		49		49		49	49

	Öntészeti módszerek	0	182	126	308	182	126	308
	Homokformázás		21	42	63	21	42	63
	Héjformázás		14	21	35	14	21	35
	Precíziós öntés		35	21	56	35	21	56
	Kokillaöntés		42	14	56	42	14	56
	Nyomásos öntés		35	14	49	35	14	49
	Egyéb öntési eljárások		35	14	49	35	14	49
	Könnyűfémöntő speciális feladata	0	0	497	497	0	497	497
	Kemecekezelés			35	35		35	35
	Formázó és magkészítő berendezések kezelése			35	35		35	35
	Tisztító és elszívó berendezések kezelése			35	35		35	35
	Laboreszközök kezelése			63	63		63	63
	Automata öntőgépek üzemeltetése			42	42		42	42
	Mintavétel, minták elemzése			49	49		49	49
	Olvadékkészítés			35	35		35	35
	Öntés előtti műveletek			35	35		35	35
	Kokilla-előkészítés			84	84		84	84
	Öntés			84	84		84	84
	Tanulási terület összórászáma	0	763	700	1463	497	966	1463
	Egybefüggő szakmai gyakorlat:		140			140		

A tanulási területekhez rendelt tantárgyak és témakörök óraszása évfolyamonként a Vas és acél szakmairány számára

Évfolyam		1/9.	2/10.	3/11.	A képzés összes óraszása	1. évfo- lyam	2. évfo- lyam	A képzés összes óraszása
Évfolyam összes óraszása		576	763	762	2101	1073	1028	2101
Munkavállalói ismeretek	Munkavállalói ismeretek	18	0	0	18	18	0	18
	Álláskeresés	5			5	5		5
	Munkajogi alapismeretek	5			5	5		5
	Munkaviszony létesítése	5			5	5		5
	Munkanélküliség	3			3	3		3
Munkavállalói idegen nyelv	Munkavállalói idegen nyelv	0	0	62	62	0	62	62
	Az álláskeresés lépései, álláshirdetések			11	11		11	11
	Önéletrajz és motivációs levél			20	20		20	20
	„Small talk” – általános társalgás			11	11		11	11
	Állásinterjú			20	20		20	20
Műszaki alapozás	Villamos alapismeretek	288	0	0	288	288	0	288
	Villamos áramkör	90			90	36		36
	Villamos áramkör ábrázolása	18			18	36		36
	Villamos áramkör kialakítása	36			36	72		72
	Villamos biztonságtechnika	36			36	36		36
	Villamos áramkörök mérése, dokumentálása	108			108	108		108

	Gépészeti alapismeretek	270	0	0	270	270	0	270
	Munkabiztonság, tűz- és környezetvédelem	18			18	18		18
	Műszaki rajz alapjai	72			72	72		72
	Anyag- és gyártásismeret	18			18	18		18
	Fémipari alapmegmunkálások	72			72	72		72
	Projektmunka	90			90	90		90
	Tanulási terület összórászáma	558	0	0	558	558	0	558
Öntvénykészítő	Formázás és magkészítés	0	224	0	224	224	0	224
	Az öntészet fejlődése		14		14	14		14
	A formázás fő és segédeszközei		28		28	28		28
	Formaszekrények		28		28	28		28
	Öntőminták		21		21	21		21
	A forma kialakítása		56		56	56		56
	Magkészítés		21		21	21		21
	Formakikészítés		56		56	56		56
	Olvasztás	0	91	77	168	91	77	168
	Kemencék		56	56	112	56	56	112
	Űstők		35	21	56	35	21	56
	Öntés	0	266	0	266	0	266	266
	A formaűrités gépi berendezései		35		35		35	35
	A homokszállítás gépei		49		49		49	49
	Homokkeverők		21		21		21	21
	Magkészítő berendezések		21		21		21	21
	Formázógépek		49		49		49	49
	Az öntvénytisztítás gépei		21		21		21	21
	Levegőtisztító berendezések		21		21		21	21
	Emelő- és szállítóberendezések		49		49		49	49

	Öntészeti módszerek	0	182	126	308	182	126	308
	Homokformázás		21	42	63	21	42	63
	Héjformázás		14	21	35	14	21	35
	Precíziós öntés		35	21	56	35	21	56
	Kokillaöntés		42	14	56	42	14	56
	Nyomásos öntés		35	14	49	35	14	49
	Egyéb öntési eljárások		35	14	49	35	14	49
	A vas- és acélöntő speciális feladatai	0	0	497	497	0	497	497
	Kemencekezelés			35	35		35	35
	Formázó- és magkészítő berendezések kezelése			35	35		35	35
	Tisztító- és elszívóberendezések kezelése			35	35		35	35
	Laboreszközök kezelése			63	63		63	63
	Automata öntőgépek üzemeltetése			42	42		42	42
	Mintavétel, minták elemzése			49	49		49	49
	Szürkevasgyártás			78	78		78	78
	Gömbgrafitos öntöttvas gyártása			100	100		100	100
	Acélgyártás			60	60		60	60
	Tanulási terület összórárszáma	0	763	700	1463	497	966	1463
Egybefüggő szakmai gyakorlat:			140			140		

3 A TANULÁSI TERÜLETEK RÉSZLETES SZAKMAI TARTALMA

3.1 Munkavállalói ismeretek megnevezésű tanulási terület

A tanulási terület tantárgyainak összóraszám:

18/18 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

A Munkavállalói ismeretek tanulási terület elsajátításával a tanuló önismeretet szerez, meghatározza a céljait. Megismerkedik környezete munkaerőpiaci helyzetével. Megtanulja, milyen foglalkoztatási formában tud majd elhelyezkedni munkavállalóként. Megismeri, hogy tanulói jogviszonyában is foglalkoztatható szakképzési munkaviszony keretében. Megtanulja az ehhez a jogviszonyhoz kapcsolódó jogait és kötelezettségeit. A tanuló megismeri a munkavállaláshoz, a munkaviszony létesítéséhez szükséges alapismereteket, amelyeket a gyakorlati, mindennapi tevékenysége során alkalmazni tud.

3.1.1 Munkavállalói ismeretek tantárgy

18/18 óra

3.1.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tanuló általános felkészítése az álláskeresés módszereire, technikáira, valamint a munkavállaláshoz, a munkaviszony létesítéséhez szükséges alapismeretek elsajátítására.

3.1.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

3.1.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

3.1.1.4 A képzés órakeretének legalább 0%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.1.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Megfogalmazza saját karriercéljait.	Ismeri saját személyisége jellemvonásait, annak pozitívumait.	Teljesen önállóan	Önismerete alapján törekszik céljai reális megfogalmazására. Megjelenésében igényes, viselkedésében visszafogott. Elkötelezett a szabályos foglalkoztatás mellett. Törekszik a saját munkabérét érintő változások nyomon követésére.	
Szakképzési munkaviszonyt létesít.	Ismeri a munkaszerződés tartalmi és formai követelményeit.	Instrukció alapján részben önállóan		
Felismeri, megnevezi és leírja az álláskeresés módszereit.	Ismeri a formális és informális álláskeresési technikákat.	Teljesen önállóan		Internetes álláskeresési portálokon információkat keres, rendszerez.

3.1.1.6 A tantárgy témakörei

3.1.1.6.1 Álláskeresés

Karrierlehetőségek feltérképezése: önismeret, reális célkitűzések, helyi munkaerőpiac ismerete, mobilitás szerepe, szakképzések szerepe, képzési támogatások (ösztöndíjak rendszere) ismerete

Álláskeresői módszerek: újsághirdetés, internetes álláskereső oldalak, személyes kapcsolatok, kapcsolati hálózat fontossága

3.1.1.6.2 Munkajogi alapismeretek

Foglalkoztatási formák: munkaviszony, megbízási jogviszony, vállalkozási jogviszony, közalkalmazotti jogviszony, közszolgálati jogviszony

A tanulót érintő szakképzési munkaviszony lényege, jelentősége

Atipikus munkavégzési formák a munka törvénykönyve szerint: távmunka, bedolgozói munkaviszony, munkaerő-kölcsönzés, egyszerűsített foglalkoztatás (mezőgazdasági, turisztikai idegnyomunka és alkalmi munká)

Speciális jogviszonyok: önfoglalkoztatás, iskolaszövetkezet keretében végzett diákmunka, önkéntes munká

3.1.1.6.3 Munkaviszony létesítése

Felek a munkajogviszonyban. A munkaviszony alanyai

A munkaviszony létesítése. A munkaszerződés. A munkaszerződés tartalma.

A munkaviszony kezdete létrejötte, fajtái. Próbaidő

A munkavállaló és munkáltató alapvető kötelezettségei

A munkaszerződés módosítása

Munkaviszony megszűnése, megszüntetése

Munkaidő és pihenőidő

A munka díjazása (minimálbér, garantált bérminimum)

3.1.1.6.4 Munkanélküliség

Nemzeti Foglalkoztatási Szolgálat (NFSZ). Álláskeresőként történő nyilvántartásba vétel

Az álláskeresői ellátások fajtái

Álláskeresői számára nyújtandó támogatások (vállalkozóvá válás, közfoglalkoztatás, képzések, utazási költség-támogatások)

Szolgáltatások álláskeresői (munkaerő-közvetítés, tanácsadás)

Európai Foglalkoztatási Szolgálat (EURES)

3.2 Munkavállalói idegen nyelv megnevezésű tanulási terület

A tanulási terület tantárgyainak összóraszám:

62/62 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

Állások megpályázása idegen nyelven. Önéletrajz és motivációs levél megfogalmazása, az állásinterjú során megfelelő idegen nyelvű kommunikáció.

3.2.1 Munkavállalói idegen nyelv tantárgy

62/62 óra

3.2.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tantárgy tanításának célja, hogy a tanulók idegen nyelven is képesek legyenek álláshirdetésre jelentkezni, ismerjék az álláskeresés lépéseit, s nyelvi szintjüknek megfelelően hatékonyan és eredményesen meg tudják valósítani a kommunikációs célokat egy állásinterjú során.

Megértsék a munkájukhoz kapcsolódó idegen nyelvű álláshirdetéseket, képesek legyenek a munkavállaláshoz kapcsolódóan egyszerű formanyomtatványokat kitölteni, önéletrajzot írni és motivációs levelet megfogalmazni a formai és tartalmi követelményeknek megfelelően, nyelvi panelek és gyakori kifejezések segítségével.

Az állásinterjú során legyenek képesek idegen nyelven, a személyes és szakmai vonatkozást is beleértve bemutatkozni. Az állásinterjú bevezető részében, az általános társalgás során feltett kérdéseket egyszerű mondatokkal meg tudják válaszolni. Az interjú során tudjanak szándékaikról, elképzeléseikről, jövőbeli terveikről beszélni. Ki tudják fejezni erősségeiket, gyengeségeiket egyszerűbb mondatok, nyelvi szerkezetek segítségével. Rendelkezzenek megfelelő szókinccsel ahhoz, hogy tanulmányaikról és munkatapasztalatukról be tudjanak számolni. Megértsék az adott cég/vállalat honlapján közzétett információkat, és ezzel kapcsolatosan fel tudjanak tenni munkájukat érintő egyszerűbb kérdéseket.

A tantárgy az utolsó évfolyamon kerül oktatásra, így épít a tanulók közismereti tantárgyak keretében elsajátított idegennyelv-tudására, alapvető mondatszerkesztési ismereteire, valamint a főbb igeidők ismeretére. A tantárgy tanulása során a tanuló ezen ismereteit aktiválja és a munkavállalói szókinccset is alkalmazva gyakorolja.

3.2.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

A tantárgy tanítása idegen nyelven zajlik, ezért az oktatónak rendelkeznie kell az adott idegen nyelvből nyelvtanári végzettséggel.

3.2.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Idegen nyelvek

3.2.1.4 A képzés órakeretének legalább 0%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.2.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Internetes álláskereső oldalakon és egyéb fórumokon (újsághirdetések, szaklapok, szakmai kiadványok stb.) álláshirdetéseket keres. Az álláskeresőkhöz használja a kapcsolati tőkéjét.	Ismeri az álláskeresőt segítő fórumokat, álláshirdetéseket tartalmazó forrásokat, állásokat hirdető vagy álláskeresőket segítő szervezeteket, munkaközvetítő ügynökségeket.	Teljesen önállóan	Törekszik kompetenciáinak reális megfogalmazására, erősségeinek hangsúlyozására idegen nyelven. Nyitott szakmai és személyes kompetenciáinak fejlesztésére. Törekszik receptív és produktív készségeit idegen nyelven fejleszteni (olvasott és hallott szöveg értése, íráskészség, valamint beszédprodukció). Szakmája iránt elkötelezett. Megjelenése visszafogott, helyzethez illő. Viselkedésében törekszik az adott helyzetnek megfelelni.	Hatékonyan tudja álláskeresőkhöz használni az internetes böngészőket és álláskereső portálokat, és ezek segítségével képes szakmájának, végzettségének, képességeinek megfelelően álláshirdetéseket kiválasztani.
A tartalmi és formai követelményeknek megfelelő önéletrajzot fogalmaz.	Ismeri az önéletrajz típusait, azok tartalmi és formai követelményeit.	Teljesen önállóan		Ki tud tölteni önéletrajzsablonokat, pl. Europass CV-sablon, vagy szövegszerkesztő program segítségével létre tud hozni az adott önéletrajztípusoknak megfelelő dokumentumot.
A tartalmi és formai követelményeknek megfelelő motivációs levelet ír, melyet a megpályázandó állás sajátosságaihoz igazít.	Ismeri a motivációs levél tartalmi és formai követelményeit, felépítését, valamint tipikus szófordulatait az adott idegen nyelven.	Teljesen önállóan		Szövegszerkesztő program segítségével meg tud írni egy önéletrajzot, figyelembe véve a formai szabályokat.
Kitölti és a munkaadóhoz eljuttatja a szükséges nyomtatványokat és dokumentumokat az álláskereső folyamatának figyelembevételével.	Ismeri az álláskereső folyamatát.	Teljesen önállóan		Digitális nyomtatványok kitöltése, szövegek formai követelményeknek megfelelő létrehozása, e-mailek küldése és fogadása, csatolmányok letöltése és hozzáadása.
Felkészül az állásinterjúra a megpályázni kívánt állásnak megfelelően, és céljait szem előtt tartva kommunikál az interjú során.	Ismeri az állásinterjú menetét, tisztában van a lehetséges kérdésekkel. Az adott szituáció megvalósításához megfelelő szókinccsel és nyelvtani tudással rendelkezik.	Teljesen önállóan		A megpályázni kívánt állással kapcsolatban képes az internetről információt szerezni.

Az állásinterjú, az állásinterjúra érkezéskor vagy a kapcsolódó telefonbeszélgetések során csevegést (small talk) kezdeményez, a társalgást fenntartja és befejezi. A kérdésekre megfelelő válaszokat ad.	Tisztában van a legáltalánosabb csevegési témák szókincsével, amelyek az interjú során, az interjút megelőző és esetlegesen követő telefonbeszélgetés során vagy az állásinterjúra megérkezéskor felmerülhetnek.	Teljesen önállóan		
---	--	-------------------	--	--

3.2.1.6 A tantárgy témakörei

3.2.1.6.1 Az álláskereső lépései, álláshirdetések

A tanuló megismeri az álláskereső lépéseit, és megtanulja az ahhoz kapcsolódó szókincset idegen nyelven (végzettségek, egyéb képzettségek, megkövetelt tulajdonságok, szakmai gyakorlat stb.).

Képessé válik a szakmájához kapcsolódó álláshirdetések megértésére, és fel tudja ismerni, hogy saját végzettsége, képzettsége, képességei mennyire felelnek meg az álláshirdetés követelményeinek. Az álláshirdetésnek és szakmájának megfelelően begyakorolja az egyszerűbb, álláskeresővel kapcsolatos űrlapok helyes kitöltését.

Az álláshirdetések és az űrlapok szövegének olvasása során a receptív kompetencia fejlesztése történik (olvasott szöveg értése), az űrlapkitöltés során pedig produktív kompetenciákat fejlesztünk (írás-készség).

3.2.1.6.2 Önéletrajz és motivációs levél

A tanuló megtanulja az önéletrajzok típusait, azok tartalmi és formai követelményeit, tipikus szófordulatait. Képessé válik saját maga is a nyelvi szintjének megfelelő helyességgel és igényességgel, önállóan megfogalmazni önéletrajzát.

Megismeri az állás megpályázásához használt hivatalos levél tartalmi és formai követelményeit. Begyakorolja a gyakran használt tipikus szófordulatokat, a szakmájában használt gyakori kifejezéseket, valamint a szakmája gyakorlásához szükséges kulcsfontosságú kompetenciák kifejezéseit idegen nyelven. Az álláshirdetések alapján begyakorolja, hogy tipikus szófordulatok és nyelvi panelek segítségével hogyan lehet az adott hirdetéshez igazítani levelének tartalmát.

3.2.1.6.3 „Small talk” – általános társalgás

A small talk elengedhetetlen része minden beszélgetésnek, így az állásinterjúnak is. Segíti a beszélgetésben részt vevőket ráhangolódni a tényleges beszélgetésre, megtöri a kínos csendet, oldja a feszültséget, segít a beszélgetés gördülékeny menetének fenntartásában és a beszélgetés lezárásában. Fontos, hogy a small talk során érintett témák semlegesek legyenek a beszélgetőpartnerek számára, és az adott szituációhoz, fizikai környezethez passzoljanak. Ilyen tipikus témák lehetnek pl. az időjárás, közlekedés (odajutás, parkolás, épületen belüli tájékozódás), étkezési lehetőségek (cégnél, környéken), család, hobbi, szabadidő (szórakozás, sport). A tanulók begyakorolják a megfelelő kérdésfeltevést és a beszélgetésben való aktív részvétel szabályait, fordulatait.

3.2.1.6.4 Állásinterjú

A témakör végére a tanuló képes egyszerűbb mondatokkal és megfelelő koherenciával hatékony kommunikációt folytatni az állásinterjú során. Be tud mutatkozni szakmai vonatkozással is. Elsajátítja azt a szakmai jellegű szóincset, amely alkalmassá teszi arra, hogy a munkalehetőségekről, munkakörülményekről tájékozódjon. Ki tudja emelni erősségeit, és egyszerűbb kérdéseket tud feltenni a betölteni kívánt munkakörrel kapcsolatosan.

A témakör tanulása során elsajátítja a közvetlenül a szakmájára vonatkozó, gyakran használt kifejezéseket.

3.3 Műszaki alapozás megnevezésű tanulási terület

A tanulási terület tantárgyainak összóraszám:

558/558 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

Egyszerű hálózatokban, alapvető áramköri elemek felhasználásával összeállít egy kapcsolást, a villamos biztonsági előírások figyelembevételével. Ehhez az áramforrástól a kapcsolón át az egyszerű terhelésig és/vagy a kapcsolót helyettesítő félvezetőig különféle áramköri elemeket felhasznál, az alkatrészek funkcionalitására összpontosítva. Egyszerű méréseket végez (feszültség, áram, ellenállás). Munkáját a villamos biztonsági előírások figyelembevételével végzi. Ismeri a túláram fogalmát, érti az egyszerű zárlatvédelmi eszközök (olvadóbetét, kis-megszakítók) működését. A tanítási terület fő célja, hogy a tanulók megismerjék a gépészet alapozó műveleteit, és ezek önálló elvégzéséhez megfelelő gyakorlatot szerezzenek. A gyakorlati tevékenységek elvégzése mellett ismerjék meg azoknak az anyagoknak a tulajdonságait, egyszerű alakítási lehetőségeit, felhasználási területeit, amelyekkel dolgoznak. A gyakorlati tevékenységek elvégzése műszaki dokumentációk alapján történik, melyek információtartalmát meg kell ismerni, tudni kell értelmezni, és az alkatrészeket ezek alapján kell legyártani. Az elkészített alkatrészek felhasználhatóságáról mérésekkel, minősítéssel kell dönten. Az alapozó ismeretek megszerzése során a megfelelő alkatrészek összeszerelését, kötések létrehozását is el kell végezni a megadott összeállítási dokumentáció alapján. A munkavégzés folyamán be kell tartani a munka- és balesetvédelmi, tűzvédelmi előírásokat.

3.3.1 Villamos alapismeretek tantárgy

288/288 óra

3.3.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tanulók ismerjék a villamos szempontból legfontosabb fém és nemfém anyagokat, az anyagok technológiai jellemzőit, megmunkálási lehetőségeit. A tanulók rendelkezzenek alapvető elektrotechnikai ismeretekkel. Megbízhatóan használják az elektrotechnikai alapfogalmakat, a villamos mennyiségek jelöléseit és azok mértékegységeit. Ismerjék az egyszerű villamos áramköröket, azok alapvető létesítési, üzemeltetési és védelmi megoldásait. Tudjanak különbséget tenni energetikai és jelátviteli áramkör között. Ismerjék a villamos rajzokat, azok alapján képesek legyenek egyszerű áramkörök kialakítására. Biztonságosan használjanak kézi szerszámokat, kisépeket a technológiai alpműveletek során. A mechanikus és villamos kötések készítésénél kézügyességük, műszaki szemléletük fejlesztése is fontos cél. Ismerjék a villamosság veszélyeit, az ellenük való védekezés módjait. Villamos balesetek alkalmával képesek legyenek mentésre, elsősegélynyújtásra. Ismerjék az egészséget nem veszélyeztető, biztonságos munkavégzés alapelveit, képesek legyenek a körültekintő, megfontolt munkavégzés magatartására.

3.3.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

3.3.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Matematika, fizika, informatika, egyismeretlenes egyenletek, villamosságtan

3.3.1.4 A képzés órakeretének legalább 50%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.3.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Egyszerű számításokat végez a villamos alapmennyiségek között.	Ismeri az egyszerű áramkör villamos alapmennyiségeit, összefüggéseit, törvényeit.	Teljesen önállóan	Törekszik az igényesen elkészített dokumentáció megalkotására. Kritikusan szemléli az internetről letöltött kapcsolásokat. Fontosnak tartja a mérőhely rendjét és tisztaságát.	
Kiválasztja a feladat megoldására alkalmas eszközöket az alkatrészekben található jelölések és a katalógusadatok alapján.	Ismeri az egyszerű áramkör felépítését, anyagait, eszközeit.	Instrukció alapján részben önállóan		Online katalógust használ.
Adott feladathoz kapcsolási rajzokat készít és értelmez, szabványos jelölések alkalmazásával.	Ismeri az egyszerű világítási áramköröket.	Teljesen önállóan		Az internetről kapcsolásokat tölt le.
Kiválasztja a méréshez szüksége műszereket.	Ismeri a villamos műszerek jellemzőit és használatuk módját.	Instrukció alapján részben önállóan		
Mérési tevékenységeket végez a biztonságvédelmi előírások betartásával.	Ismeri a biztonságvédelmi szabványok előírásait és a mérési módszereket.	Instrukció alapján részben önállóan		
Mérési tevékenységét dokumentálja, jegyzőkönyvet készít, az eredményt kiértékeli.	Ismeri a dokumentációkészítés alapelveit.	Teljesen önállóan		Irodai alapszoftvert használ.
Felismeri a hiba- és túláramvédelmi eszközök jelzéseit.	Ismeri az egyszerű áramkörök alapvető védelmeit, azok eszközeit.	Teljesen önállóan		

3.3.1.6 A tantárgy témakörei

3.3.1.6.1 Villamos áramkör

Villamos alapfogalmak (töltés, áram, feszültség, ellenállás, vezetés, teljesítmény, munka, hatásfok)

Az áramkör és a villamos áramkör fogalma, felépítése, működése, jellemzői, ábrázolása, összefüggések

Villamos energiaforrások csoportosítása, jellemzői

Fogyasztók csoportosítása, jellemzői

Ellenállás, fajlagos ellenállás

Ohm törvénye

Az anyagok csoportosítása villamos szempontból; vezető, szigetelő, félvezető fogalma; példák a különböző anyagokra

A vezetők ellenállását meghatározó tényezők (anyagi minőség, hossz, keresztmetszet)

A vezeték ellenállása

A vezetők és szigetelők ellenállásának hőmérsékletfüggése.

Az összetett áramkörök fogalma, felépítése, elemei (csomópont, ág, hurok)

Az összetett áramkörök alaptörvényei és alkalmazásuk (Kirchhoff I., II, áramosztás, feszültségosztás)

Ellenállások soros, párhuzamos eredője, vegyes kapcsolása két-három ellenállás esetén

Feszültség- és áramforrások soros és párhuzamos kapcsolása, átalakítása

Egyszerű energiaforrások (ideális és valóságos feszültségforrás); a feszültségforrás jellemzői (üresjárási feszültség, kapocsfeszültség, belső ellenállás, rövidzárási áram)

Összetett áramkörök egyszerűsítése

3.3.1.6.2 Villamos áramkör ábrázolása

Villamos rajzok fogalma, fajtái (egyvonalas, többvonalas, elvi, kapcsolási, szerelési, elrendezési, nyomvonal-, áramutas stb.)

A villamos rajzok felépítése

Vezetékek ábrázolása – vonalak

Készülékek ábrázolása – jelképek

Érintkezők és működtetésük (a kapcsoló fogalma, szerepe az áramkörben, jellemzői)

Fontosabb kapcsolófajták (nyomógomb, mágneskapcsoló [relé])

Félvezető alapú alkatrészek (dióda, LED, tranzisztor)

A villamos rajzok szerepe, használata

Villamos rajzok készítése szabadkézzel és szimulációs szoftverrel (pl. FluidSIM)

Villamos rajzok olvasása, értelmezése

3.3.1.6.3 Villamos áramkör kialakítása

Egyszerű áramkörök kialakítása, működtetése dokumentáció alapján, a villamos biztonsági előírások figyelembevételével

Áramkörök előkészítése feszültség alá helyezésre – szerelői ellenőrzés – készre jelentés

Világítási áramkörök

Egyszerű világítási alapkapcsolásokat képes legyen összeállítani (egysarkú kapcsolás, két-sarkú [leválasztó] kapcsolás, váltó kapcsolás)

Mágneskapcsoló (relé) alkalmazásával öntartó kapcsolást képes kialakítani (pl. kétkezes indítás, vészleállítás több helyről, egy készülék bekapcsolása és leállítása több helyről)

3.3.1.6.4 Villamos biztonságtechnika

Villamos biztonságtechnikai ismeretek, MSZ1 szerinti feszültség szintek (kisfeszültség, nagyfeszültség, törpefeszültség)

A villamos áram élettani hatásai; az áramütéses baleset súlyosságát befolyásoló tényezők

Az áramütés elleni védelem fogalma

Alapvédelem (közvetlen érintés elleni védelem); szigetelés, burkolat; az IP-védettség fogalma

Hibavédelem (közvetett érintés elleni védelem)

A táplálás önműködő lekapcsolása védelmi mód fogalma, működési elve

A földelővezető színjelölése, a védelmi mód jele a fogyasztói készüléken

Kettős és megerősített szigetelés

A védelmi mód működési elve

A védelmi mód jele a fogyasztói készüléken

Törpefeszültség
A védelmi mód működési elve
A védelmi mód jele a fogyasztói készüléken
Védőelválasztás
A védelmi mód működési elve
A védelmi mód jele a fogyasztói készüléken
Az MSZ 1585 alapján a szakképzett, kioktatott és laikus személy fogalma (példákkal)
A feszültségmentesítés lépései; azok alkalmazása épületen (lakóépületen) belül.
Műszaki mentés kisfeszültségen; áramütött személy kiszabadítása az áramkörből; az elsősegélynyújtás alapjai
Biztonságos munkavégzéshez szükséges biztonságtechnikai alapismeretek, veszélyhelyzetek felismerése

3.3.1.6.5 Villamos áramkörök mérése, dokumentálása

Mérési alapismeretek, műveletek: a mérés fogalma, analóg és digitális műszerek jellemzői, használata, feszültség mérése, áram mérése
Műszerek jelzései, mért értékek leolvasása
Méréshatár, skála, mért érték, pontosság
Analóg és digitális műszer kiválasztása, használata
Árammérő jellemzői, csatlakoztatása az áramkörhöz
Feszültségmérő jellemzői, csatlakoztatása az áramkörhöz
Ellenállásmérés jellemzői, csatlakoztatás az áramkörhöz
Multiméter használata
Megfelelő műszer kiválasztása, az optimális méréshatár megválasztása
Egyszerű áramkörön alpmérések végzése (áramerősség, feszültség, ellenállás)
Lineáris és nem lineáris fogyasztókon mérési sorozat végzése. Egyszerű lineáris fogyasztó U-I jelleggörbéjének felvétele
Egyszerű nem lineáris fogyasztó pl. izzó U-I jelleggörbéjének felvétele
Logikai kapcsolatok, ÉS, VAGY kapuk, logikai kapcsolatok megvalósítása kapcsolók és tranzisztorok segítségével
Mérési sorozat önálló elvégzése, dióda alpműködésének megértése céljából (egyenáramú megközelítés)
Az elvégzett munkák szakszerű dokumentálása mérési jegyzőkönyv és/vagy munkanapló formájában. Egyszerű irodai szoftverekkel mérési jegyzőkönyv készítése. A mérés leírása, a mérési adatok táblázatba rendezése, a mérési eredmények egyszerű diagramban, függvényben ábrázolása

3.3.2 Gépészeti alapismeretek tantárgy

270/270 óra

3.3.2.1 A tantárgy tanításának fő célja

A gépészeti alapismeretek tantárgy tanításának célja, hogy a tanuló képes legyen a munka tárgyával kapcsolatos dokumentációkat értelmezni, tudjon kézi vázlatokat és dokumentációkat készíteni. Egyszerű alkatrészek gyártása és összeszerelése során tudja meghatározni a szükséges munkafázisokat és ezek sorrendjét. Ismerje és alkalmazza a darabolás, a kézi forgácsolás és az egyszerű kisgépes megmunkálás eljárásait. Tudja elvégezni a legyártott alkatrészek geometriai ellenőrzését, minősítse az adott alkatrészt. Az alkatrészekből az összeállítás dokumentációja alapján végezze el az összeszerelést, illesztést, ehhez tudjon kötések létrehozni. A munkafolyamatot és eredményét dokumentálja. Munkája során tartsa be a munkabiztonsági előírásokat.

3.3.2.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

3.3.2.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Matematika, fizika, informatika, egyismeretlenes egyenletek, technika, síkmértani fogalmak, testek, anyagok és jellemzőik

3.3.2.4 A képzés órakeretének legalább 50%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.3.2.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Értelmezi és ismereti a műszaki dokumentációk (alkatrészrajz, összeállítási rajz, darabjegyzék stb.) információtartalmát, az alkatrész(ek) felépítését, előírásait és funkcióját.	Ismeri a géprajzi szabályokat, előírásokat. Ismeri a műszaki rajzok tartalmi követelményeit.	Teljesen önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására. Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára. Az eszközök, berendezések használatakor szakszerűen és körültekintően jár el. Törekszik a munkavédelmi előírások maradéktalan betartására.	Digitalizált vagy digitális formátumú rajzok elemzése
Szabadkézi felvételi vázlatot készít egyszerű alkatrészekről.	Ismeri a vetületi és metszeti ábrázolás szabályait, a vonalvastagságok és vonaltípusok alkalmazását.	Teljesen önállóan		
Megtervezi az alkatrész gyártásának munkafázisait, és azok sorrendjét.	Ismeri az alapanyagokat, segédanyagokat, a megmunkálási eljárásokat.	Instrukció alapján részben önállóan		
Betartja a munkabiztonsági és környezetvédelmi szabályokat.	Tudja a munkakörnyezetre vonatkozó munkabiztonsági és környezetvédelmi szabályokat.	Instrukció alapján részben önállóan		
Alkatrészrajz alapján a szükséges eszközökkel elvégzi az előrajzolást.	Ismeri az előrajzolás eszközeit, módszereit.	Teljesen önállóan		
A megadott pontossággal elvégzi a darabolást.	Ismeri a darabolás eszközeit és technológiáját.	Instrukció alapján részben önállóan		Információszerzés online forrásokból
Elvégzi az alkatrész elkészítéséhez szükséges lemezalakításokat.	Ismeri az egyszerű lemezalakítási technológiákat.	Instrukció alapján részben önállóan		Információszerzés online forrásokból

A dokumentáció alapján forgácsolást végez.	Ismeri a kézi és kisgépes forgácsoló megmunkálások eljárásait. Ismeri a furatmegmunkálás egyszerű technológiáit.	Instrukció alapján részben önállóan		Információszerzés online forrásokból
Létrehozza az összeállításhoz szükséges kötéseket.	Ismeri a kötések létrehozásának eszközeit, tudja a kötések kialakításának, létrehozásának technológiáját.	Instrukció alapján részben önállóan		Információszerzés online forrásokból
Az alkatrész műszaki előírásai alapján a kiválasztott eszközökkel mér, ellenőriz és dokumentálva minősíti az alkatrészt.	Ismeri a mérőeszközök alkalmazási területeit, fontosabb metrológiai jellemzőit. Ismeri a geometriai mérés és ellenőrzés egyszerű módjait. Tudja a minősítés szerepét és lényegét.	Teljesen önállóan		Digitális dokumentáció készítése

3.3.2.6 A tantárgy témakörei

3.3.2.6.1 Munkabiztonság, tűz- és környezetvédelem

A munkavédelem fogalma, szakterületei

Munkabalesetek és foglalkozási megbetegedések

A munkabalesetek bejelentése, nyilvántartása és kivizsgálása

Tárgyi feltételek a munkavédelemben (levegő, megvilágítás, közlekedő és menekülő útvonalak, egyéb infrastruktúra)

Gépek, berendezések biztonsági követelményei, biztonsági berendezések

Kémiai biztonság: vegyszerek tárolása, kezelése

Villamos biztonság – elektromos áram élettani hatásai és veszélyei

Ergonómia

A munkavégzés fizikai ártalmai és ezekkel szembeni védekezés lehetőségei

Személyi és kollektív védőfelszerelések használata és alkalmazása

A munkahelyen alkalmazott biztonsági jelzések

Megfelelő mozgástér biztosítása, elkerítés, lefedés, tároló helyek kialakítása

Munkaegészségügy, foglalkozás-egészségügy

A tűzvédelem fogalma, szakterületei

Általános tűzvédelmi ismeretek, tűzvédelmi fogalmak: tűzszakasz, kockázati osztály, tűz-állóság

Tűzvédelmi tiltások: torlaszolás tilalma, dohányzási tilalom, nyílt láng használatának tilalma

Tűz megelőzés, gépek, berendezések speciális tűzvédelmi előírásai

Tűzveszélyes anyagok tárolása, szállítása, kezelése

Tűzvédelmi infrastruktúra alapismeretek

Tűzriadó terv: tűz jelzése, teendők tűz esetén

Tűzoltás módjai, tűzoltó eszközök

Jelzőtáblák, feliratok, speciális fényjelzések

A környezetvédelem fogalma, szakterületei

Irányítási rendszerek (ISO14001, EMAS)

Hulladékgazdálkodás: veszélyes és nem veszélyes hulladékok kezelése, szelektív összegyűjtése tárolása, gyűjtőhelyek kialakítása

Levegőtisztaság-védelem: pontforrások jellemzése

Víz- és talajvédelem: hűtő-kenő emulzió, egyéb ipari folyadékok felhasználása, tárolása, vegyszerkezelés, kármentés

Környezeti zaj, rezgés, biodiverzitás, az élő környezet védelme

3.3.2.6.2 Műszaki rajz alapjai

A műszaki rajzok tartalmi és formai követelményei

Rajztechnikai alapszabványok, előírások

A műszaki rajzban alkalmazott vonalak

Alkatrészek síkbeli ábrázolásának szabályai

A metszeti ábrázolás célja, értelmezése alkatrészrajzokon

A mérethálózat felépítése, a méretmegadás szabályai

A felvételi vázlatok készítése

A mérettűrés megadási módjai, a határméretetek meghatározása

A felületi érdességek megadása

Alak- és helyzettűrések

A különféle furatok (sima, süllyesztett, zsákfurat, menetes furat) ábrázolása

Felvételi vázlat készítése furatos, menetes alkatrészekről tűrések és felületi érdesség megadásával

Az összeállítási rajzok tartalmi és formai követelményei

Összeállítási rajzok értelmezése

Szerelési sorrend felépítése összeállítási rajzok alapján

3.3.2.6.3 Anyag- és gyártásismeret

Az előgyártmányok típusai a gyártási technológiák alapján (hengerlés, húzás, kovácsolás, öntés)

Az előgyártmányok szabványos szállítási állapotai (alak, méret és hőkezelttség).

Az ipari anyagok csoportosítása

Az ipari anyagok tulajdonságai és felhasználási területei

Az alkatrészből és összeállítási rajzok anyagjelölései

Az előírt anyag forgácsolhatóságának meghatározása anyagjelölés alapján, katalógus segítségével

3.3.2.6.4 Fémipari alapmegmunkálások

Az előrajzolás eszközei és módszerei

A darabolás eszközei és technológiái

Egyszerű lemezalakítások

Kézi forgácsolóeljárások

A furatmegmunkálás technológiái

Egyszerű kötések létrehozása (menetes kötés, szegecskötés, ragasztás, lágyforrasztás)

Hossz- és szögmérő eszközök alkalmazása

Az alak- és helyzettűrések ellenőrzési módszerei

A mérési eredmények dokumentálása, a kész alkatrészek minősítése

3.3.2.6.5 Projektmunka

A tantárgy témaköreiben elsajátított elméleti ismeretek és gyakorlati tevékenységek alkalmazása egy vagy több projektmunka keretében. A projekt(ek) megvalósítása során az alábbi tevékenységek elvégzése szükséges. Egy projekt az ágazati alapvizsga gyakorlati részének előkészítését is szolgálhatja.

Témakörök:

A gyártás-előkészítés lépései:

- gyártmányelemzés
- alapanyagválasztás, segédanyagok választása
- a gyártás munkafázisainak és azok sorrendjének meghatározása
- megmunkálószerszámok és megmunkálógépek kiválasztása

A dokumentációban megadott alkatrészek elkészítése kézi és gépi megmunkálással

A megfelelő mérőeszközök kiválasztása, az alkatrészek ellenőrzése, minősítése

A szükséges gépészeti kötések elkészítése, összeszerelés, illesztés

Gyártmányellenőrzés a műszaki előírás követelményei szerint

A mérések, ellenőrzések, minősítések dokumentálása

A projektmunka dokumentumainak folyamatos vezetése

Prezentáció készítése az elvégzett projektmunkáról

3.4 Öntvénykészítő megnevezésű tanulási terület a Könnyűfém szakmairány számára

A tanulási terület tantárgyainak összóraszám:

1463/1463 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

1. Homokmagot készít

Előkészíti a magszekrényt tisztításra, elvégzi a magszekrény tisztítását, elvégzi a sérült réselt fűvókák cseréjét, előkészíti a magszekrényt gyártásra, karbantartási lista alapján ellenőrzi a maglövő gép adott pontjait, felteszi a szerszámot a maglövő gépre, működteti a maglövő gépet, ellenőrzi az elkészült magokat, maghiba esetén megteszi az előírt intézkedéseket, szükség esetén ki tudja javítani a mag hibáit, magszekrényt cserél. Kézi és gépi magokat készít cold box, hot box, vízüveges és egyéb műgyanta kötésű eljárásokkal.

2. Kézi formázást végez

Kiválasztja a mintához a formaszekrényt, kiválasztja és előkészíti a formázáshoz szükséges anyagokat és eszközöket, kiválasztja a formázás módját (osztósíkos vagy osztósík nélküli), elvégzi a minta formaszekrénybe helyezését és a homok dögölését, meghatározza a beömlőrendszer és a tápfej helyét, kialakítja a beömlőrendszert és a tápfej helyét, elvégzi a forma öntését, a kész öntvényről eltávolítja a felesleges fémeket.

3. Alapanyagot készít

Hulladékból, nyersvasból, visszatérő saját hulladékból, egyéb alapanyagból olvasztókemencében, technológiai előírás alapján elkészíti az előírt minőségű ötvözetet, elemzőkészülék folyamatos használatával. Ismeri és használja az ötvözőanyagokat.

4. Olvadék gáztalanítását végzi (könnyűfémöntő).

Elindítja az automatikus gáztalanítóberendezést, munkautasítás alapján elvégzi az olvadék kezelését (salaktalanítás, próbavétel), próbát vesz, vizsgálatához előkészíti és ellenőrzi a minőségét.

5. Kokillaöntést és nyomásos öntést végez.

Utasítás alapján elvégzi az öntés előtti ellenőrzési feladatokat az öntőgépen, a kokillán és a magokon. A kokillát előkészíti az öntéshez (felfűtés, jegelés, fekecselés), a magokat megfelelő sorrendben és pozícióban a kokillába helyezi, elvégzi a magberakás utáni tisztítást (sűrített levegővel), az öntőgép kezelőszerveivel mozgatja a kokilla oldalrészeit.

3.4.1 Formázás és magkészítés tantárgy

224/224 óra

3.4.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

Ismerje meg a kézi és gépi formázási eljárásokat

3.4.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

—

3.4.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Matematika, Fizika, Informatika, Gépészeti alapismeretek

3.4.1.4 A képzés órakeretének legalább 70%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.4.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Kiválasztja, előkészíti és alkalmazza a formák és magok anyagait tulajdonságaik, összetételük, gazdaságos alkalmazhatóságuk, valamint munka- és környezetvédelmi jellemzőik szerint.	Ismeri az általa használt anyagok tulajdonságait és összetételét. Ismeri a munkakörnyezetre vonatkozó munkabiztonsági és környezetvédelmi előírásokat.	Instrukció alapján részben önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására. Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára. Az eszközök, berendezések használatakor szakszerűen és körültekintően jár el. Törekszik a munkavédelmi előírások maradéktalan betartására.	
Kiválasztja a formák és magok készítéséhez, javításához és előkészítéséhez használandó szerszámokat, valamint segéd- és munkaeszközöket.	Ismeri a formázáshoz használatos kéziszerszámok, berendezések használatát, biztonságos üzemeltetését.	Teljesen önállóan		
Formákat és magokat állít elő. Előkészíti őket öntéshez a jelölésük szerint. Beformázza az elvesző modelleket, és előkészíti azokat öntéshez. Kiválasztja és kialakítja a beömlő-, tápláló-, hűtő-, szigetelő- és levegőztetőrendszereket az áramlás és megszilárdulás figyelembevételével.	Ismeri a folyékony fém tulajdonságát, ennek függvényében alakítsa ki a beömlő- és táplálórendszert, az irányított dermedés szabályainak megfelelően.	Instrukció alapján részben önállóan		
Formázóberendezést üzembe helyez, működteti és a működést ellenőrzi.	Ismeri a gépek kezelési útmutatóját, pontosan ismeri a gépek működését.	Teljesen önállóan		

Előkészíti a magszekrényt tisztításra. Tisztítja a magszekrényt. Előkészíti a magszekrényt gyártásra. Karbantartási lista alapján ellenőrzi a magkészítő gépet. Munkautasítás alapján működteti a magkészítő gépet. Ellenőrzi az elkészült magokat, maghiba esetén megteszi a szükséges intézkedéseket.	Ismeri a magszekrények tisztításának és előkészítésének lépéseit. Ismeri a magkészítő gép működtetésének módját. Ismeri a magok jellegzetes hibáit és azok javításának módjait. Ki tudja tölteni a magállványkísérő táblát. Ismeri a homokkeverő és homokszállító gépek működési elvét.	Teljesen önállóan		Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése
---	---	-------------------	--	---

3.4.1.6 A tantárgy témakörei

3.4.1.6.1 Az öntészet fejlődése

A világ és hazánk öntészeti múltja

Az öntőszakma jelentősége

Az öntvénykészítés rendszerezése

3.4.1.6.2 A formázás fő- és segédeszközei

Kézi szerszámok (simító- és alakítószerszámok)

Homoktömörítő szerszámok, légdöngölők

Egyéb szerszámok

Az öntő mérőeszközei

Gépi formázás eszközei (mintalapok, formázógépek)

3.4.1.6.3 Formaszekrények

Formázószekrények rendeltetése

Követelmények formázószekrényekkel szemben

A formaszekrény részei, típusai

3.4.1.6.4 Öntőminták

Az öntőminták rendeltetése, a velük szemben támasztott követelmények, részeik, színjelölésük

Mintakészítés

3.4.1.6.5 A forma kialakítása

A gázelvezetés szükségessége, módjai

A felszabaduló gázok fajtái

Gázelvezetési hibák

A beömlő rendszer fogalma, feladata, elemei

Beömlőtölcsérek, állók

Beömlőmedence

Salakfogók és elosztó csatorna, megvágás

Beömlő méretezése

Fémek hűlése és térfogatváltozása

Tápfejek fajtái
Tápfejek kialakításának szempontjai
Légzők, hűtővasak helyes alkalmazása

3.4.1.6.6 Magkészítés
Magok elhelyezése a formában
Magok rögzítése, gázelveztetés

3.4.1.6.7 Formakikészítés
A formakidolgozás fogalma
A minta kiemelése
A formajavítás műveleti pontjai
A formaüreg kidolgozása
A formafelek rögzítése
A forma bevonása
A forma összerakása és öntéshez való előkészítése
A forma összezárása
Az összezárás hibái

3.4.2 Olvasztás tantárgy

168/168 óra

3.4.2.1 A tantárgy tanításának fő célja
Megfelelő kémiai összetételű, hőmérsékletű, csíráállapotú, fémtiszta olvadék előállítása, öntésre való előkészítése.

3.4.2.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

3.4.2.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak
Matematika, Fizika, Informatika, Gépészeti alapismeretek

3.4.2.4 A képzés órakeretének legalább 70%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.4.2.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Ellenőrzi a védelmi és biztonsági berendezések üzemképességét, és üzembe helyez(tet)i azokat. Karbantart(at)ja a kemencéket a karbantartási és felülvizsgálati listák szerint, különös tekintettel az ellenőrző értékekre, az üzemi- és segédanyagokra, valamint a karbantartási időszakokra.	Ismeri a gépkönyveket és a használati utasításokat. Pontosan ismeri a gépek működését.	Teljesen önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására. Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára. Az eszközök, berendezések használatakor szakszerűen és körültekintően jár el. Törekszik a munkavédelmi előírások maradéktalan betartására.	Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése
A kemencéket, csapolóüstöket, szállító- és öntőedényeket, valamint öntőberendezéseket felülvizsgálja és javítja. Kopó alkatrészeket cserél(tet).	Ismeri a kemencetípusokat, fűtőanyagokat, beviteli energia-forrásokat. A javításhoz szükséges anyagokat maradéktalanul ismeri.	Instrukció alapján részben önállóan		Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése
Megolvaszt és melegen tart vas- és nemvasfém ötvözeteket. Ellenőrzi a tűzálló anyagokat és béléseket. Olvasztóberendezéseket üzembe helyez, működtet és ellenőriz. Folyékony fémeket szállít, olvadákot kezel és tisztít. Megfelelő hőmérsékleten beállítja a szükséges kémiai összetételt.	Ismeri a gyártási anyagokat, ismeri az olvasztóberendezés gépkönyvét, ismeri a hőmérséklet-, kémiaiösszetétel-tartalmakat	Teljesen önállóan		
Munkautasítás alapján mintát vesz az olvadékból. Elvégzi a minta elemzését.	Ismeri a mintavétel módját, a minta elemzésének módját és eszközeit.	Teljesen önállóan		

3.4.2.6 A tantárgy témakörei

3.4.2.6.1 Kemencék

Kemencefajták: Tégelykemencék, ellenállásfűtésű, ívfényes, indukciós, villamos kemencék, kupolókemencék, lángkemencék

3.4.2.6.2 Üstök

Az üstök feladata és fajtái

Billenthető gépüst, öntődob, fenékdugós üst

Az öntőüstök, olvasztótégelyek kezelése

3.4.3 Öntés tantárgy

266/266 óra

3.4.3.1 A tantárgy tanításának fő célja

Az öntődei berendezések megismerése, üzemeltetése

3.4.3.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

—

3.4.3.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Matematika, Fizika, Informatika, Gépészeti alapismeretek

3.4.3.4 A képzés órakeretének legalább 70%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.4.3.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Felügyeli és követi az anyagáramlási folyamatot. A feldolgozáshoz adatokat gyűjt. Észleli a gyártási folyamatban és anyagáramban a meghibásodásokat, lokalizálja és megszünteti a meghibásodások okait.	Ismeri a gépek kezelési útmutatóját, pontosan ismeri a gépek működését.	Teljesen önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására. Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára. Az eszközök, berendezések használatakor szakszerűen és körültekintően	

Előkészíti és szállításra biztosítja az anyagokat és termékeket. Anyagot mozgat kötött és nem kötött pályás anyagmozgató eszközökkel. Biztonságosan lerakja és tárolja a szállított termékeket.	Emelő - és szállító-gépek használatának teljes körű ismerete.	Instrukció alapján részben önállóan	jár el. Törekszik a munkavédelmi előírások maradéktalan betartására.	Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése
Kiválasztja a szállító- és rögzítőeszközöket és az emelőberendezéseket, figyelembe véve az üzembiztonságukat és a vonatkozó előírásokat, majd elrendeli azok használatát. Védőrácsokat és lezárásokat, valamint szerelési és szállítási segédanyagokat rá- és leépít. Kézi emelőszerszámokat kezel, különös tekintettel a köteles és láncos csigaszorokra.	Maradéktalanul ismeri a vonatkozó munkavédelmi előírásokat, a munkavégzés során felmerülő veszélyeket és a megelőzésükre szolgáló kollektív és egyéni védőeszközöket.	Teljesen önállóan		Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése

3.4.3.6 A tantárgy témakörei

3.4.3.6.1 A formaűrités gépi berendezései

Excenteres tengelyű űritőrács

Pneumatikus űritőrács

Vibrációs űritőrács

3.4.3.6.2 A homokszállítás gépei

Szállítószalagok

Serleges felvonó

Vasleválasztó mágnes

Dobszita

Homoklazító

Homokadagolók

3.4.3.6.3 Homokkeverők

Görgős keverők

Lapátos keverők

Dobkeverők

3.4.3.6.4 Magkészítő berendezések
Magfúvó gép
Maglövő gép

3.4.3.6.5 Formázó gépek
Sajtoló formázó
Rázó formázó
Hidraulikus prés

3.4.3.6.6 Az öntvénytisztítás gépei
Űritőrács
Szekrényes űritővibrátor
Függesztő gerendás vibrátor
Ismertebb kéziszerszámok
Szemcsés öntvénytisztítás, homokfúvató berendezések
Koptatódobok

3.4.3.6.7 Levegőtisztító berendezések
Deflektorok, szűrők, porleválasztó ciklon
Zsalus porleválasztó
Multiciklon cellás adagolóval
Légmosó berendezés
Elektrosztatikus porleválasztó
Akusztikai koromleválasztók

3.4.3.6.8 Emelő- és szállítóberendezések
Daruk, targoncák, egyéb szállítóberendezések

3.4.4 Öntészeti módszerek tantárgy

308/308 óra

3.4.4.1 A tantárgy tanításának fő célja
Különböző öntészeti eljárások elsajátítása

3.4.4.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

3.4.4.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak
Matematika, Fizika, Informatika, Gépészeti alapismeretek

3.4.4.4 A képzés órakeretének legalább 70%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.4.4.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Kiválasztja a formák és magok készítéséhez, javításához és előkészítéséhez használandó szerszámokat, segéd- és munkaeszközöket. Mintát előkészít kézi és gépi formázáshoz.	Ismeri az öntvénykészítés alapvető műszaki és gazdasági szempontjait. Mélyrehatóan ismeri a technológiai folyamatokat.	Instrukció alapján részben önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására. Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára. Az eszközök, berendezések használatakor szakszerűen és körültekintően jár el.	
Öntvényt készít az öntési eljárásoknak megfelelő pontossággal.	Ismeri az öntési módokat.	Teljesen önállóan	Törekszik a munkavédelmi előírások maradéktalan betartására.	
Megítéli az általa használt gépek működőképességét.	Ismeri a gépkönyvek használatának módját.	Instrukció alapján részben önállóan		Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése

3.4.4.6 A tantárgy témakörei

3.4.4.6.1 Homokformázás

A szekrényes formázás műveleti lépései

Kötőanyagos homokformázás

Szén-dioxid-vízüveg formázása

Műgyanta kötésű formázási eljárások (cold box, hot box)

3.4.4.6.2 Héjformázás

Billenő edényes, kontúrlapos formázás

3.4.4.6.3 Precíziós öntés

Öntési mód leírása

Öntés lépései

Alkalmazási terület

Előnye, hátrányai

3.4.4.6.4 Kokillaöntés

Öntési mód leírása

Az öntés lépései

Alkalmazási terület

Előnye, hátrányai

Fajtái: gravitációs, rotocast, nyomásos, kiszorításos

Kokilla részei

3.4.4.6.5 Nyomásos öntés

Öntési mód leírása

Öntés lépései

Alkalmazási terület

Előnye, hátrányai

Nagynyomású melegkamrás, nagynyomású hidegkamrás, kisnyomású melegkamrás

3.4.4.6.6 Egyéb öntési eljárások

Folyamatos öntés

Centrifugál öntés

Vákuumkemencés öntés

3.4.5 Könnyűfémöntő speciális feladata tantárgy

497/497 óra

3.4.5.1 A tantárgy tanításának fő célja
Alumínium kokillaöntése

3.4.5.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

3.4.5.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak
Formázás és magkésztetés, olvasztás, öntés, öntészeti módszerek tantárgyak

3.4.5.4 A képzés órakeretének legalább 70%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.4.5.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
A könnyűfém olvadékat előkészíti az öntéshez: gáztalanítást végez, szemcsefinomító anyagot adagol, próbát vesz és azt kiértékeli.	Részletesen ismeri az alumíniumolvadék készítésének és öntésének módját.	Teljesen önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására. Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára.	
Munkautasítás alapján elvégzi az öntés előtti műveleteket az öntőgépen: öntőszerszámok felfűtése, a gép fő elemeinek ellenőrzése ellenőrző lista alapján.	Ismeri az öntőgépek és az öntőszerszámok ellenőrzésének módját.	Teljesen önállóan	Az eszközök, berendezések használatakor szakszerűen és körültekintően jár el. Törekszik a munkavédelmi előírások	

Előkészíti a kokillát öntéshez: jegelés, fekecselés, felfűtés.	Ismeri a jegelés (kokillatisztítás) és a felfűtés lépéseit. Ismeri a fekecselőanyagok tulajdonságait és kokillára gyakorolt hatását.	Teljesen önállóan	maradéktalan betartására.	
Kokillaöntést végez: a magokat adott sorrendben és pozícióban a kokillába helyezi, elvégzi a magberakás utáni tisztítást, elindítja az öntést. Az öntés után tisztítja a kokillát. Meghatározott időközönként a munkautasítások alapján elvégzi az ellenőrzéseket a terméken és a szerszámon.	Ismeri a gyártott alkatrész öntőszerszámát és a hozzá tartozó magtípusokat. Ismeri a szerszámot mozgó öntőgép működtetésének módját. Ismeri az öntést követő tisztítás elvégzésének lépéseit. Ismeri a termék és a szerszám ellenőrizendő paramétereit.	Teljesen önállóan		

3.4.5.6 A tantárgy témakörei

3.4.5.6.1 Kemencekezelés

Adagösszeállítás, adagolás-berázatus, olvasztás, adagkikészítés, -ötvözés, -salakolás, -hőmérsékletmérés, -csapolás

3.4.5.6.2 Formázó és magkészítő berendezések kezelése

A minták, mintalapok előkészítése, beszerelése, szerszámok bekészítése, homokösszetétel beállítása, gépek üzemeltetése

3.4.5.6.3 Tisztító- és elszívó berendezések kezelése

A berendezések működtetése, tisztításuk, ellenőrzésük

3.4.5.6.4 Laboreszközök kezelése

A minősítéshez és vizsgálatokhoz szükséges berendezések ismerete, működtetése, karbantartása

3.4.5.6.5 Automata öntőgépek üzemeltetése

A folyékony fém fogadása, salakolása, átöntése az öntőgépbe, mintavételezés, az öntési paraméterek kiválasztása, az öntőgép működtetése, ellenőrzése, tisztítása

3.4.5.6.6 Mintavétel, minták elemzése

A megfelelő minták vételezése, előkészítése vizsgálatokhoz, a vizsgálatok elvégzése, az eredmények rögzítése, intézkedés az elemzések eredményi alapján

3.4.5.6.7 Olvadékkészítés

Az alumínium olvasztásának speciális eszközei, gépei

3.4.5.6.8 Öntés előtti műveletek

A gáztalanítás fontossága, módja, eszközei, berendezései
Salaktalanítás, próbavétel (mintavétel)
A próba (minta) kiértékelésének módszerei, eszközei
A sűrűségi index vizsgálatának elve, módja, kiértékelése
A kokilla és a magszekrény tisztítása
A kokilla és a magszekrény ellenőrzésének szempontjai
Kokilla jegelése, fekecselése, felfűtése
A fekecselőanyagok fajtái és alkalmazásuk

3.4.5.6.9 Kokilla-előkészítés

Tisztítás, jegelés, a működés ellenőrzése, hőmérséklet-ellenőrzés, fekecselés

3.4.5.6.10 Öntés

Az öntés folyamata különböző öntési eljárások esetén (gravitációs öntés, rotacast öntés, nyomásos öntés)
Az öntési paraméterek hatása az öntvény minőségére
Öntési hibák és okaik

3.5 Öntvénykészítő megnevezésű tanulási terület a Vas és acél szakmairány számára

A tanulási terület tantárgyainak összóraszám:

1463/1463 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

1. Homokmagot készít

Előkészíti a magszekrényt tisztításra, elvégzi a magszekrény tisztítását, elvégzi a sérült réselt fűvókák cseréjét, előkészíti a magszekrényt gyártásra, karbantartási lista alapján ellenőrzi a maglövő gép adott pontjait, felteszi a szerszámot a maglövő gépre, működteti a maglövő gépet, ellenőrzi az elkészült magokat, maghiba esetén megteszi az előírt intézkedéseket, szükség esetén ki tudja javítani a mag hibáit, magszekrényt cserél. Kézi és gépi magokat készít, cold box, hot box, vízüveges és egyéb műgyanta kötésű eljárásokkal.

2. Kézi formázást végez

Kiválasztja a mintához a formaszekrényt, kiválasztja és előkészíti a formázáshoz szükséges anyagokat és eszközöket, kiválasztja a formázás módját (osztósíkos vagy osztósík nélküli), elvégzi a minta formaszekrénybe helyezését és a homok dörgölését, meghatározza a beömlőrendszer és a tápfej helyét, kialakítja a beömlőrendszert és a tápfej helyét, elvégzi a forma öntését, a kész öntvényről eltávolítja a felesleges fémeket.

3. Alapanyagot készít

Hulladékból, nyersvasból, visszatérő saját hulladékból, egyéb alapanyagból olvasztókemencében, technológiai előírás alapján elkészíti az előírt minőségű ötvözetet, elemzőkészülék folyamatos használatával. Ismeri és használja az ötvözőanyagokat.

4. Olvasztókemencében beolvasztja az adagot, gömbösítőkezelést végez (vas- és acélöntő).

Megfelelő kémiai összetételű, megfelelő hőmérsékletű és megfelelő csíráállapotú olvadékot készít. Az eredményeket próbavételezéssel ellenőrzi, és intézkedik a megfelelő folyamatokról. A kész olvadékot kicsapolja, leszalakolja és a hőtartó kemencébe önti. A gömbösítő kezelést elvégzi a megfelelő finomötvöztés mellett, és elküldi a kész gömbgrafitos vasolvadékot az öntőmunkahelyre (vas- és acélöntő).

5. Formakészítést és öntést végez (vas- és acélöntő)

A munkautasításban rögzített paramétereknek megfelelően elindítja az automata formázósort, a homokmű paramétereit ellenőrzi, elvégzi a magberakást, öntésre továbbadja a kész, bema-gozott, összezárt formaszekrényeket. Mintaváltás esetén becseréli az előkészített mintalapokat. Az automata öntőgépet üzemelteti, a megfelelő előírások alapján leönti a kész formaszekrényeket, az olvadékból mintákat vesz, azok eredményeit figyeli, megfelelő helyen tárolja az adatokat, szükség esetén intézkedik a teendőkről.

3.5.1 Formázás és magkészítés tantárgy

224/224 óra

3.5.1.1 A tantárgy tanításának fő célja
Ismerje meg a kézi és gépi formázási eljárásokat

3.5.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

3.5.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak
Matematika, Fizika, Informatika, Gépészeti alapismeretek

3.5.1.4 A képzés órakeretének legalább 70%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.5.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Kiválasztja, előkészíti és alkalmazza a formák és magok anyagait tulajdonságaik, összetételük, gazdaságos alkalmazhatóságuk, valamint munka- és környezetvédelmi jellemzőik szerint.	Ismeri az általa használt anyagok tulajdonságait és összetételét, valamint a munkakörnyezetére vonatkozó munkabiztonsági és környezetvédelmi előírásokat.	Instrukció alapján részben önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására. Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára. Az eszközök, berendezések szakszerűen és körültekintően jár el. Törekszik a munkavédelmi előírások maradéktalan betartására.	
Kiválasztja a formák és magok készítéséhez, javításához és előkészítéséhez használandó szerszámokat, valamint segéd- és munkaeszközöket.	Ismeri a formázáshoz használatos kéziszerszámok, berendezések használatát, biztonságos üzemeltetését.	Teljesen önállóan		
Formákat és magokat állít elő, majd jelölésük szerint előkészíti őket öntéshez. Beformázza az elvesző modelleket, és előkészíti azokat öntéshez. Kiválasztja és kialakítja a beömlő-, tápláló-, hűtő-, szigetelő- és levegőztető-rendszereket az áramlás és megszállás figyelembevételével.	Ismeri a folyékony fém tulajdonságát, ennek függvényében alakítsa ki a beömlő- és tápláló-rendszert, az irányított dermedés szabályainak megfelelően.	Instrukció alapján részben önállóan		
A formázó-berendezést üzembe helyezi, működteti, és a működést ellenőrzi.	Ismeri a gépek kezelési útmutatóját, pontosan ismeri a gépek működését.	Teljesen önállóan		

Előkészíti a magszekrényt tisztításra. Tisztítja a magszekrényt. Előkészíti a magszekrényt gyártásra. Karbantartási lista alapján ellenőrzi a magkészítő gépet. Munkautasítás alapján működteti a magkészítő gépet. Ellenőrzi az elkészült magokat, maghiba esetén megteszi a szükséges intézkedéseket.	Ismeri a magszekrények tisztításának és előkészítésének lépéseit. Ismeri a magkészítő gép működtetésének módját. Ismeri a magok jellegzetes hibáit és azok javításának módját. Ki tudja tölteni a magállványkísérő táblát. Ismeri a homokkeverő és homokszállító gépek működési elvét.	Teljesen önállóan		Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése
---	--	-------------------	--	---

3.5.1.6 A tantárgy témakörei

3.5.1.6.1 Az öntészet fejlődése

A világ és hazánk öntészeti múltja.

Az öntőszakma jelentősége.

Az öntvénykészítés rendszerezése.

3.5.1.6.2 A formázás fő és segédeszközei

Kéziszerszámok: simító- és alakítószerszámok

Homok tömörítő szerszámok, légdöngölők

Egyéb szerszámok

Öntő mérőeszközei

A gépi formázás eszközei: mintalapok, formázógépek

3.5.1.6.3 Formaszekrények

A formázószekrények rendeltetése

Formázószekrényekkel szembeni követelmények

A formaszekrény részei, típusai

3.5.1.6.4 Öntőminták

Öntőminta rendeltetése, velük szembeni követelmények, részei, színjelölések

Mintakészítés

3.5.1.6.5 A forma kialakítása

A gázelvezetés szükségessége, módjai

A felszabaduló gázok fajtái

Gázelvezetési hibák

A beömlőrendszer fogalma, feladata, elemei

Beömlőtölcsérek, állók

Beömlőmedence

Salakfogók és elosztócsatorna, megvágás

A beömlő méretezése

Fémek hűlése és térfogatváltozása

A tápfejek fajtái

A tápfejek kialakításának szempontjai
Légzők, hűtővasak helyes alkalmazása

3.5.1.6.6 Magkésztés
Magok elhelyezése a formában
Magok rögzítése, gázelveztés

3.5.1.6.7 Formakikésztés
A formakidolgozás fogalma
A minta kiemelése
A formajavítás műveleti pontjai
A formaüreg kidolgozása
A formafelek rögzítése
A forma bevonása
A forma összerakása és öntéshez való előkésztése
A forma összezárása
Az összezárás hibái

3.5.2 Olvasztás tantárgy

168/168 óra

3.5.2.1 A tantárgy tanításának fő célja
Megfelelő kémiai összetételű, hőmérsékletű, csíráállapotú, fémtiszta olvadék előállítása, öntésre való előkésztése

3.5.2.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

3.5.2.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak
Matematika, Fizika, Informatika, Gépészeti alapismeretek

3.5.2.4 A képzés órakeretének legalább 70%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.5.2.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Ellenőrzi a védelmi és biztonsági berendezések üzemképességét, és üzembe helyez(tet)i azokat.				
Karbantart(at)ja a kemencéket a karbantartási és felülvizsgálati listák szerint, különös tekintettel az ellenőrző értékekre, az üzemi- és segédanyagokra, valamint a karbantartási időszakokra.	Ismeri a gépkönyveket és a használati utasításokat. Pontosan ismeri a gépek működését.	Teljesen önállóan		Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése
A kemencéket, csapoló üstöket, szállító- és öntőedényeket, valamint öntőberendezéseket felülvizsgálja és javítja. Kopó alkatrészeket cserél(tet).	Ismeri a kemence típusokat, fűtőanyagokat, beviteli energia-forrásokat. A javításhoz szükséges anyagokat maradéktalanul ismeri.	Instrukció alapján részben önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására. Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára.	Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése
Megolvaszt és melegen tart vas és nemvasfém ötvözeteket. Ellenőrzi a tűzálló anyagokat és béléseket.			Az eszközök, berendezések használatakor szakszerűen és körültekintően jár el.	
Olvasztóberendezéseket üzembe helyez, működtet és ellenőriz.	Ismeri a gyártási anyagokat, ismeri az olvasztóberendezés gépkönyvét, ismeri a hőmérséklet-, kémiaiösszetétel-tartalmakat	Teljesen önállóan	Törekszik a munkavédelmi előírások maradéktalan betartására.	
Folyékony fémeket szállít, olvadátkot kezel és tisztít. Megfelelő hőmérsékleten beállítja a szükséges kémiai összetételt.				
Munkautasítás alapján mintát vesz az olvadékból. Elvégzi a minta elemzését.	Ismeri a mintavétel módját, a minta elemzésének módját és eszközeit.	Teljesen önállóan		

3.5.2.6 A tantárgy témakörei

3.5.2.6.1 Kemencék

Kemencefajták (tégelykemencék, ellenállásfűtésű, ívfényes, indukciós, villamos kemencék)

Kupolókemencék, lángkemencék

3.5.2.6.2 Üstök

Az üstök feladata és fajtái

Billenthető gépüst, öntődob, fenékdugós üst

Az öntőüstök, olvasztótégelyek kezelése

3.5.3 Öntés tantárgy

266/266 óra

3.5.3.1 A tantárgy tanításának fő célja

Az öntődei berendezések megismerése, üzemeltetése

3.5.3.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

—

3.5.3.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Matematika, Fizika, Informatika, Gépészeti alapismeretek

3.5.3.4 A képzés órakeretének legalább 70%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.5.3.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Felügyeli és követi az anyagáramlási folyamatot. A feldolgozáshoz adatokat gyűjt. Észleli a gyártási folyamatban és anyagáramban a meghibásodásokat, lokalizálja és megszünteti a meghibásodások okait.	Ismeri a gépek kezelési útmutatóját, pontosan ismeri a gépek működését.	Teljesen önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására. Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára. Az eszközök, berendezések használatakor szakszerűen és körültekintően	

Előkészíti és szállításra biztosítja az anyagokat és termékeket. Anyagot mozgat kötött és nem kötött pályás anyagmozgató eszközökkel. Biztonságosan lerakja és tárolja a szállított termékeket.	Emelő- és szállítógépek használatának teljes körű ismerete.	Instrukció alapján részben önállóan	jár el. Törekszik a munkavédelmi előírások maradéktalan betartására.	Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése
Kiválasztja a szállító- és rögzítőeszközöket és az emelőberendezéseket, figyelembe véve az üzembiztonságukat és a vonatkozó előírásokat, majd elrendeli azok használatát. Védőrácsokat és lezárásokat, valamint szerelési és szállítási segédanyagokat rá- és leépít. Kézi emelőszerszámokat kezel, különös tekintettel a köteles és láncos csigaszorokra.	Maradéktalanul ismeri a vonatkozó munkavédelmi előírásokat, a munkavégzés során felmerülő veszélyeket és a megelőzésükre szolgáló kollektív és egyéni védőeszközöket	Teljesen önállóan		Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése

3.5.3.6 A tantárgy témakörei

3.5.3.6.1 A formaürítés gépi berendezései

Excenteres tengelyű ürítőrács

Pneumatikus ürítőrács

Vibrációs ürítőrács

3.5.3.6.2 A homokszállítás gépei

Szállítószalagok

Serleges felvonó

Vasleválasztó mágnes

Dodszita

Homoklazító

Homokadagolók

3.5.3.6.3 Homokkeverők

Görgős keverők

Lapátos keverők

Dobkeverők

3.5.3.6.4 Magkészítő berendezések

Magfúvó gép

Maglövő gép

3.5.3.6.5 Formázógépek

Sajtoló formázó

Rázó formázó

Hidraulikus prés

3.5.3.6.6 Az öntvénytisztítás gépei

Üritőrács

Szekrényes üritővibrátor

Függesztőgerendás vibrátor

Ismertebb kéziszerszámok

Szemcsés öntvénytisztítás, homokfúvató berendezések

Koptatódobok

3.5.3.6.7 Levegőtisztító berendezések

Deflektorok, szűrők, porleválasztó ciklon

Zsalus porleválasztó

Multiciklon cellás adagolóval

Légmosó berendezés

Elektrosztatikus porleválasztó

Akusztikai koromleválasztók

3.5.3.6.8 Emelő- és szállítóberendezések

Daruk, targoncák, egyéb szállítóberendezések

3.5.4 Öntészeti módszerek tantárgy

308/308 óra

3.5.4.1 A tantárgy tanításának fő célja

Különböző öntészeti eljárások elsajátítása

3.5.4.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

—

3.5.4.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Matematika, Fizika, Informatika, Gépészeti alapismeretek

3.5.4.4 A képzés órakeretének legalább 70%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.5.4.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Kiválasztja a formák és magok készítéséhez, javításához és előkészítéséhez használandó szerszámokat, segéd- és munkaeszközöket. Mintát előkészít kézi és gépi formázáshoz.	Ismeri az öntvénykészítés alapvető műszaki és gazdasági szempontjait. Mélyrehatóan ismeri a technológiai folyamatokat.	Instrukció alapján részben önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására. Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára. Az eszközök, berendezések használatakor szakszerűen és körültekintően jár el. Törekszik a munkavédelmi előírások maradéktalan betartására.	
Öntvényt készít az öntési eljárásoknak megfelelő pontossággal.	Az öntési módok ismerete.	Teljesen önállóan		
Megítéli az általa használt gépek működőképességét.	Ismeri a gépkönyvek használatát.	Instrukció alapján részben önállóan		Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése

3.5.4.6 A tantárgy témakörei

3.5.4.6.1 Homokformázás

A szekrényes formázás műveleti lépései

Kötőanyagos homokformázás

Szén-dioxid-vízüveg formázása

Műgyanta kötész formázási eljárások (cold box, hot box)

3.5.4.6.2 Hégformázás

Billenő edényes, kontúrlapos formázás

3.5.4.6.3 Precíziós öntés

Öntési mód leírása

Az öntés lépései

Alkalmazási terület

Előnye, hátrányai

3.5.4.6.4 Kokillaöntés

Az öntési mód leírása

Az öntés lépései

Alkalmazási területe

Előnye, hátrányai

Fajtái (gravitációs, rotocast, nyomásos, kiszorításos)

A kokilla részei

3.5.4.6.5 Nyomásos öntés

Az öntési mód leírása

Az öntés lépései

Alkalmazási területe

Előnye, hátrányai

Nagynyomású melegkamrás, nagynyomású hidegkamrás, kisnyomású melegkamrás

3.5.4.6.6 Egyéb öntési eljárások

Folyamatos öntés

Centrifugál öntés

Vákuumkemencés öntés

3.5.5 A vas- és acélöntő speciális feladatai tantárgy

497/497 óra

3.5.5.1 A tantárgy tanításának fő célja

A vas- és acélöntés speciális ismereteinek elsajátítása

3.5.5.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

—

3.5.5.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Öntvénykészítő tanulási terület tantárgyai

3.5.5.4 A képzés órakeretének legalább 70%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

3.5.5.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Meghatározott recept alapján összeállítja az adagot, megfelelő hőmérsékletű, csíraállapotú, kémiai összetételű, tiszta folyékony fémeket készít, minősítse, csapolja ki.	Ismeri az olvasztás alapvető műszaki és gazdasági szempontjait. Mélyrehatóan ismeri a technológiai folyamatokat.	Teljesen önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására. Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára. Az eszközök, berendezések használatakor szakszerűen és körültekintően jár el. Törekszik a munkavédelmi előírások maradéktalan betartására.	
Hőntartó kemencéből kicsapolja az igényeknek megfelelő mennyiségű, minőségű, hőmérsékletű folyékony fémeket.	Ismeri a technológiai folyamatokat, ellenőrzési, minősítési utasításokat.	Teljesen önállóan		

Elvégzi az adott öntési folyamatot.	Ismeri a technológiai folyamatokat, ellenőrzési, minősítési utasításokat.	Teljesen önállóan		
Ellenőrzi az öntőüst előkészítését (tisztaságát, előmelegítését). Irányítja a csapolást, adott esetben munkautasítás alapján elvégzi a fém kezelését (gömbösítés, beoltás, salakolás), ellenőrzi az öntési hőmérsékletet és technológiai próbákat vesz.	Ismeri az acél- és vasolvadékok alapvető tulajdonságait, az önthetőséget befolyásoló tényezőket.	Irányítással		Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése
Leönti az öntésre előkészített formákat, adott esetben irányítja az öntést segítő társat vagy darust. Ürités és tisztítás után adott esetben ellenőrzi az általa öntött öntvényeket.	Ismeri a formatöltés szabályait, felismeri az előforduló öntvényhibákat, és tisztában van elkerülésük módjával.	Irányítással		
Gépi formázáskor ellenőrzi a mintalapokat és a formázógép működését, gondoskodik a folyamatos munkához szükséges segédanyagokról, kéziszerszámokról, adott esetben magokról.	Ismeri a formázógépek működését, kezelését.	Irányítással		
Munkautasítások alapján ellenőrzi és működteti az automata formázósorok részegységeit.	Ismeri az automata formázósorok felépítését, működését, részegységeit.	Irányítással		Digitális tartalmak keresése, böngészése, szűrése, felhasználása és rendszerezése

3.5.5.6 A tantárgy témakörei

3.5.5.6.1 Kemencekezelés

Adag-összeállítás, adagolás-berázatus, olvasztás, adagkikészítés, -ötvözés, -salakolás, -hőmérsékletmérés, -csapolás

3.5.5.6.2 Formázó- és magkészítő berendezések kezelése

A minták, mintalapok előkészítése, beszerelése, szerszámok bekészítése, homokösszetétel beállítása, gépek üzemeltetése

3.5.5.6.3 Tisztító- és elszívóberendezések kezelése

Berendezések működtetése, tisztításuk, ellenőrzésük

3.5.5.6.4 Laboreszközök kezelése

A minősítéshez és vizsgálatokhoz szükséges berendezések ismerete, működtetése, karbantartása

3.5.5.6.5 Automata öntőgépek üzemeltetése

Folyékony fém fogadása, salakolása, átöntése az öntőgépbe, mintavételezés, az öntési paraméterek kiválasztása, öntőgép működtetése, ellenőrzése, tisztítása

3.5.5.6.6 Mintavétel, minták elemzése

A megfelelő minták vételezése, előkészítése vizsgálatokhoz, vizsgálatok elvégzése, eredmények rögzítése, elemzések eredménye alapján intézkedés

3.5.5.6.7 Szürkevasgyártás

Alapanyagok kémiai összetétele alapján olvasztás, ötvözés szükség esetén
Hűlési viszonyok ismerete

3.5.5.6.8 Gömbgrafitos öntöttvas gyártása

Különféle gömbösítőeljárások, azok berendezései
Az eljárásnál használt kezelő- és ötvözőanyagok pontos ismerete
Minősítési folyamatok ismerete
Folyékony vas öntőformába öntése

3.5.5.6.9 Acélgyártás

Acélok előállításának módjai, különféle öntési eljárások, ötvözések

4 RÉSZSZAKMA

5 EGYEBEK

TARTALOM

1 A SZAKMA ALAPADATAI.....	1
2 A KÉPZÉS SZERKEZETE ÉS TARTALMA.....	1
A tanulási területekhez rendelt tantárgyak és témakörök óraszama évfolyamonként a Könnyűfém szakmairány számára.....	2
A tanulási területekhez rendelt tantárgyak és témakörök óraszama évfolyamonként a Vas és acél szakmairány számára.....	5
3 A TANULÁSI TERÜLETEK RÉSZLETES SZAKMAI TARTALMA.....	8
3.1 Munkavállalói ismeretek megnevezésű tanulási terület.....	8
3.1.1 Munkavállalói ismeretek tantárgy 18/18 óra	8
3.2 Munkavállalói idegen nyelv megnevezésű tanulási terület	10
3.2.1 Munkavállalói idegen nyelv tantárgy 62/62 óra	10
3.3 Műszaki alapozás megnevezésű tanulási terület	14
3.3.1 Villamos alapismeretek tantárgy 288/288 óra	14
3.3.2 Gépészeti alapismeretek tantárgy 270/270 óra	17
3.4 Öntvénykészítő megnevezésű tanulási terület a Könnyűfém szakmairány számára	22
3.4.1 Formázás és magkészítés tantárgy 224/224 óra.....	22
3.4.2 Olvasztás tantárgy 168/168 óra	25
3.4.3 Öntés tantárgy 266/266 óra.....	27
3.4.4 Öntészeti módszerek tantárgy 308/308 óra.....	29
3.4.5 Könnyűfémöntő speciális feladata tantárgy 497/497 óra	31
3.5 Öntvénykészítő megnevezésű tanulási terület a Vas és acél szakmairány számára	34
3.5.1 Formázás és magkészítés tantárgy 224/224 óra.....	34
3.5.2 Olvasztás tantárgy 168/168 óra	37
3.5.3 Öntés tantárgy 266/266 óra.....	39
3.5.4 Öntészeti módszerek tantárgy 308/308 óra.....	41
3.5.5 A vas- és acélöntő speciális feladatai tantárgy 497/497 óra	43
4 RÉSZSZAKMA	45
5 EGYEBEK	45