Asztalos segéd

Részszakma

KÉPZÉSI PROGRAM

Vonatkozó jogszabályok:

- 2019. évi LXXX. törvény a szakképzésről
- 12/2020. (II. 7.) Korm. rendelet
- 2013. évi LXXVII. törvény
- 11/2020. (II. 7.) Korm. rendelet

KÉPZÉSI PROGRAM

1. A képzési program

1.1.	Megnevezése	Asztalos segéd
1.2.	Ágazat megnevezése	Fa-és bútoripar
1.3.	Besorolása a képzési területek egységes osztályozási rendszere (KEOR) szerinti kód alapján:	0722 Fa-, papír-, műanyag-, üvegfeldolgozás
1.4.	Az Európai Képesítési Keretrendszer (EKKR) szerinti szint:	3
1.5	A Magyar Képesítési Keretrendszer (MKKR) szerint szint:	3
1.6	A Digitális Kompetencia Keretrendszer szerinti szint:	3
1.7.	A képzési program célja	A képzési program célja korszerű elméleti ismeretekkel és gyakorlati készségekkel rendelkező Asztalos segéd szakemberek képzése, akik alkalmasak munkaterületükhöz illeszkedően önállóan, illetve útmutatás alapján felelősségteljes munkát végezni. A képzési program célja felkészíteni a résztvevőt arra, hogy a tananyagegységekben meghatározottak szerint képes legyen a részszakmával betölthető munkakörök feladatainak elvégzésére.
1.8.	A képzési program célcsoportja	Minden felnőttképzésben részt venni kívánó természetes személy, aki a képzési program bemeneti feltételeinek megfelel, és a képzési program tartalma szerinti munkaterületen végez tevékenységet vagy a későbbiekben ezen munkaterületen végezne munkát, illetve folytatna vállalkozói tevékenységet.

2. A képzés során megszerezhető kompetenciák

2.1. A képzés során megszerezhető kompetenciákkal ellátható legjellemzőbb tevékenység, valamint a munkaterület leírása

Az Asztalos segéd értelmezi a termékek gyártására vonatkozó műszaki dokumentációt, műszaki rajzokat és a gyártási utasításokat. Fűrészáruból és laptermékekből alakítja ki az alkatrészek készméretét, keresztmetszetét, ezáltal a késztermékeket meghatározó legfontosabb méreti jellemzőket. Faipari alapanyagok megmunkálását végzi kéziszerszámokkal, kisgépekkel és faipari alapgépekkel. Beállítja a gépeket és a megfelelő szerszámokat. A rendelkezésre álló technológia alkalmazásával kialakítja az alkatrészek méretét, keresztmetszetét, a szerkezeti kötéseket, a szerelvények helyét. Ismeri és betartja a vonatkozó munkavédelmi előírásokat. Együttműködik a munkatársakkal, az irányítási és technológiai folyamatok résztvevőivel.

2.2. A képzés során megszerezhető kompetenciák

Sor-szám	Készségek, képességek	Ismeretek	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Önállóság és felelősség mértéke
1	Olvassa és elemzi az adott termékelkészítéséhez a faipari alapszerkezetek műszaki rajzait.	Ismeri, és értelmezi a fakötések, alapszerkezetek ábrázolási módjait (nézeti és metszeti rajzait).	Átlátja és magabiztosan alkalmazza a különböző ábrázolási módokat.	Önállóan képes a faipari alapszerkezetek rajzait értelmezni.
2	Szakszerűen használja a faipari alapszerkezet készítéséhez szükséges kézi szerszámokat, kézi kisgépeket.	Ismeri a fa- és bútoriparban alkalmazott kéziszerszámok, kézi kisgépek biztonságos használatát, a kéziszerszámok karbantartását.	Körültekintő a kéziszerszámok, kézi kisgépek biztonságos használata során.	A munka megkezdése előtt meggyőződik a munkaeszközök biztonságos állapotáról.
3	Betartja a munka-, tűz és környezetvédelmi előírásokat, szabályokat.	Átfogóan ismeri a munkavédelmi szabályokat, a szakmaspecifikus tűz- és környezetvédelmi előírásokat, szabályokat	Tiszteletben tartja és elfogadja a munka-, tűz és környezetvédelmi szabályokat.	Felelősséget vállal a balesetmentes, biztonságos munkáért. Elkötelezett a környezetvédelem iránt.
4	Olvassa és értelmezi az adott bútoripari és épületasztalosipari termékrajzokat.	Ismeri és érti a bútoripari és épület-asztalosipari termék rajzok ábrázolási módját, a rajzi anyagjelölések, méretezések és az alapszerkezetek közötti összefüggéseket.	Átlátja a különböző rajzi ábrázolási módokat.	Önállóan képes bútoripari és épület-asztalosipari termék rajzokat értelmezni.
5	Kiválasztja és használja az adott művelet elvégzéséhez szükséges eszközöket, gépeket, szerszámokat, berendezéseket.	Ismeri az asztalosiparban alkalmazott eszközöket, gépeket, szerszámokat, berendezéseket.	Tudatosan választja ki a szükséges eszközöket, gépeket, szerszámokat, berendezéseket. Törekszik arra, hogy a művelet elvégzéséhez szükséges eszközök,	Önállóan képes kiválasztani az adott termék gyártásához szükséges eszközöket, gépeket, szerszámokat, berendezéseket.

			gépek, szerszámok és berendezések kiválasztásánál érvényesüljenek a fenntarthatóság szempontjai.	
6	Kiválasztja az adott termék készítéséhez szükséges anyagokat.	Alkalmazási szinten ismeri és megnevezi az alap- és segédanyagokat, vasalatokat, szerelvényeket, az egyéb kiegészítő anyagokat.	Szakszerűen és felelősséggel választja ki a termékek gyártásához felhasználható anyagokat. Törekszik arra, hogy a termék készítéséhez szükséges anyagok kiválasztásánál érvényesüljenek a fenntarthatóság szempontjai.	Önállóan képes kiválasztani az adott termék gyártásához szükséges anyagokat.

3. A programba való bekapcsolódás és részvétel feltételei

3.1.	Iskolai előképzettség	alapfokú iskolai végzettség vagy iskolai előképzettség hiányában: Dobbantó program elvégzése
3.2.	Szakmai előképzettség	-
3.3.	Szakmai gyakorlat területe és időtartama	-
3.4.	Alkalmassági követelmény	Foglalkozásegészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges Pályaalkalmassági vizsgálat: nem szükséges
3.5.	Előzetesen elvárt ismeretek	-
3.6.	Felnőttképzési szerződés:	Szükséges (2013. évi LXXVII. törvény 13. § alapján)
3.7.	Képzésben részt vevő személyes adatainak megadása:	Szükséges (2013. évi LXXVII. törvény 21. § alapján)
3.8.	Részvétel követésének módja	Haladási napló, az oktató és a képzésben részt vevő felnőtt által aláírt jelenléti ívek
3.9.	Megengedett hiányzás	A megengedett hiányzás mértéke az összes óraszám 20 % -a.

3.10.	Egyéb feltételek	Előzetes tudásméréssel beszámítható, 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. Előzetesen megszerzett tudás beszámítható, amennyiben a képzésre jelentkező dokumentummal igazolja korábbi tanulmányainak meglévőségét, amelynek eredményeként a tananyagegység elsajátítására irányuló képzési rész alól a képzésre jelentkező felmentést kaphat a képzőtől. Az előzetes tudásmérés az adott tananyagegységben megszerezhető kompetenciákra terjed ki, melyet szóbeli kérdések és/vagy gyakorlati feladatok megoldásán keresztül mérünk fel képzési részenként (tananyagegységenként). Megszerezhető minősítések: „Megfelelt" vagy „Nem felelt meg" „Megfelelt" minősítéshez tartozó követelményszint: Legalább 51%-ot elérő eredmény, tananyagegységenként.

4. Tervezett képzési idő

4.1.	Összes óraszám	400 óra

5. A tananyagegységek

	A tananyagegység megnevezése	terjedelme
5.1.	Fa- és bútoripari alapgyakorlat 1.	48 tanóra
5.2.	Fa- és bútoripari alapgyakorlat 2.	72 tanóra
5.3.	Faipari alapgépek ismerete 1.	56 tanóra
5.4.	Faipari alapgépek ismerete 2.	24 tanóra
5.5.	A lapmegmunkálás és az élzárás gépei 1.	56 tanóra
5.6.	A lapmegmunkálás és az élzárás gépei 2.	24 tanóra
5.7	Lapszerkezetű termékek gyártása ismeretek 1.	96 tanóra
5.8	Lapszerkezetű termékek gyártása ismeretek 2.	24 tanóra

5.1. Tananyagegység

5.1.1.	Megnevezése	Fa- és bútoripari alapgyakorlat 1.
5.1.2.	Célja	A Résztvevők elsajátítsák a részszakmához szükséges tananyagegység alapvető ismereteit, elméleti tudásanyagát, amely megalapozza az alapvető gyakorlati ismeretek tudatos alkalmazását, gyakorlati ismereteket.
5.1.3.	Tartalma	Biztonságos munkavégzés A munkavédelem célja, feladata, területei, szervezete és fontosabb jogszabályai A biztonságos munkavégzés tárgyi és személyi feltételei Egészséges munkahelyek kialakítása, szervezeti intézkedések Az anyagmozgatás és anyagtárolás biztonságtechnikája Kéziszerszámok biztonságos használata Gépek, berendezések biztonságos üzemeltetése Munkabiztonsági felszerelések, eszközök, védőruhák használata Egyéni és kollektív védőfelszerelések használata a biztonságos munkavégzéshez A foglalkozási ártalom fogalma, csoportosítása, okai, következményei, valamint megelőzésének lehetőségei Foglalkozási betegségek A foglalkozás-egészségügy tárgykörei (munkaélettan, munkalélektan, munkakörülményi tényezők, munkakultúra) Orvosi alkalmassági vizsgálatok Személyi higiénia A baleset fogalma, csoportosítása, megelőzése Balesetek kivizsgálása, nyilvántartása Tennivalók baleset esetén Az elsősegélynyújtás szabályai, elsősegély-nyújtási ismeretek A tűzvédelem célja és feladatai Az égés feltételei, fajtái Tűzveszélyes anyagok, tűzveszélyességi osztályba sorolás Tennivalók tűz esetén, tűzoltási módok Tűzoltó anyagok, berendezések és eszközök használata Tűzkárbejelentés A villamosság biztonságtechnikája Érintésvédelmi szabályok, előírások a műhelyben A környezet- és természetvédelem fogalma, jelentősége A környezetvédelem eszközei, módszerei A víz, a levegő, a talaj, a környezet tisztaságának védelme Faipari beruházások környezetvédelmi előírásai A fa- és bútoriparban keletkező hulladékok feldolgozása, tárolása, ártalmatlanítása Veszélyes anyagok, hulladékok kezelése, tárolása Zajvédelem Műhelyrend Magatartási szabályok a műhelyben A munkahely rendje, anyagok rakatolása megmunkálás közben Padszerszámok, közös szerszámok Szerszámok tárolása, szerszámok tárolása munka közben Kéziszerszámok kezelése, biztonságos használata Kézi kisgépek biztonságtechnikája Faipari gépek biztonságos üzemeltetése, karbantartása

		Védőberendezések, védőeszközök használata
5.1.4.	Terjedelme	48 óra
5.1.5.	Képzési módszerek és munkaformák	Előadás, Gyakorlati feladatmegoldás, Projektmunka Frontális munka, Csoportmunka, Egyéni munka Ellenőrzés: megfigyeléssel ellenőrzi az oktató, a résztvevők folyamatos együtt haladását a feladatok megoldásában. Értékelés: szóban, a feladat megvalósításának helyessége és minősége szerint.
5.1.6.	Kontaktórától eltérő munkaforma alkalmazása esetén, a beszámítható óraszám	-

5.2. Tananyagegység

5.2.1.	Megnevezése	Fa- és bútoripari alapgyakorlat 2.
5.2.2.	Célja	A Résztvevők elsajátítsák a részszakmához szükséges tananyagegység alapvető ismereteit, elméleti tudásanyagát, amely megalapozza az alapvető gyakorlati ismeretek tudatos alkalmazását, gyakorlati ismereteket.
5.2.3.	Tartalma	Gyártási alapdokumentumok A műszaki dokumentáció részei Alkatrészjegyzék készítése műszaki rajz alapján Szabásjegyzék készítése Szabásméretek meghatározása Műveletterv, technológiai leírás tartalma Kézi alapműveletek Természetes fából készülő alkatrészek szabása, darabolása, szeletelése kéziszerszámokkal Kézi fűrészek általános ismertetése (a fűrészfog jellemzői, szögei, élezés menete, terpesztés és oldallapsúrlódás csökkentése) Fűrészelési gyakorlat (szükséges mérő- és rajzeszközök ismertetése, használata) Fűrészelési technológia (anyagbefogás, rögzítési módok, ellenőrzés) Keresztmetszet-megmunkáló kéziszerszámok ismertetése Gyaluk felépítése, a forgácstörő szerepe, egyengetési gyakorlat, kézjegy szerepe Derékszögű síkok képzése, méretre gyalulás, önellenőrzés A kézi csiszolás jellemzői, csiszolóanyagok A természetes fa csiszolási technológiái (színlőpenge használata) natúr, pácolt, mázolt, lazúr és lakkozott felület alá Csiszolási gyakorlatok, tömörfa alkatrészek csiszolása Méret- és minőség-ellenőrzés A ragasztás alapfogalmai A ragasztóanyagok fajtái, tulajdonságai A ragasztandó felületek előkészítése A ragasztóanyagok előkészítése A ragasztás szerszámai és eszközei A ragasztás technológiája és a ragasztási hibák Ragasztással kapcsolatos számítások (műgyanta ragasztóanyag összetétele, felhordandó ragasztóanyag mennyisége)

		Varrás kéziszerszámokkal, eszközökkel Termékkészítés Faipari alapszerkezetek (lap-, keret-, káva- és állványszerkezetek) Toldások, fakötések Egyszerű szélesbítő toldások (egyenes élillesztéssel, idegencsappal, gépi toldással) szerke-zeti kialakítása, felhasználási területei Egyszerű hosszabbító toldások (rálapolással, gépi toldással) kialakítása és alkalmazásai Keretkötések készítése kézi szerszámokkal, kézi és faipari gépekkel Sarokkötések lapolással (alkalmazási terület, műveleti sorrend, összerajzolás menete, al-kalmazott szerszámok) Sarokkötés ollós csapozással (összerajzolás, fűrészelés, vésés) Sarokkötés kettős ollós csapozással Sarokkötés ollós csappal 1/3-os aljazással, 2/3-os aljazással (összerajzolás, aljazott mére-tek, vállazási méretek összhangja) Sarokkötés ollós csapozással, árkolással Sarokkötés ollós csapozással, egy- és kétoldalt 45°-os illesztéssel Sarokkötés fészkes szakállas vésett csapozással, átmenő szakállas vésett csapozással T-kötések, keresztkötések Kávakötések kéziszerszámokkal és gépekkel Egyenes fogazás, nyílt, félig takart fecskefarkú fogazás kéziszerszámokkal, gépekkel Köldökcsaphelyfúrás, fúrógépek szerszámai, felépítésük, működésük Idegencsap helyének marása, laposcsap (lamelló) helyének marása Alapszerkezetek gyakorlása kéziszerszámokkal és gépekkel Habanyag szabása, laptermékre ragasztása Bevonó- és segédanyag szabása, rögzítése
5.2.4.	Terjedelme	72 óra
5.2.5.	Képzési módszerek és munkaformák	Előadás, Gyakorlati feladatmegoldás, Projektmunka Frontális munka, Csoportmunka, Egyéni munka Ellenőrzés: megfigyeléssel ellenőrzi az oktató, a résztvevők folyamatos együtt haladását a feladatok megoldásában. Értékelés: szóban, a feladat megvalósításának helyessége és minősége szerint.
5.2.6.	Kontaktórától eltérő munkaforma alkalmazása esetén, a beszámítható óraszám	-

5.3. Tananyagegység

5.3.1.	Megnevezése	Faipari alapgépek ismerete 1.
5.3.2.	Célja	A Résztvevők elsajátítsák a részszakmához szükséges tananyagegység alapvető ismereteit, elméleti tudásanyagát, amely megalapozza az alapvető gyakorlati ismeretek tudatos alkalmazását, gyakorlati ismereteket.
5.3.3.	Tartalma	Gépi alapműveletek Kézi körfűrészgépek, dekopír-, szúró- és rezgőfűrészek bemutatása, használata Gépi fűrészelési gyakorlatok

		Keresztmetszet-megmunkáló kézi kisgépek, gépekhez tartozó szerszámok jellemzői, kés-csere, gépbeállítás Méretre gyalulás, méretellenőrzés Csiszolás kisgépekkel, csiszolóanyagok Kézi szalagcsiszoló gép, excenter csiszológép, rezgőcsiszológép, vibrációs csiszológép használata, működése
5.3.4.	Terjedelme	56 óra
5.3.5.	Képzési módszerek és munkaformák	Előadás, Gyakorlati feladatmegoldás, Projektmunka Frontális munka, Csoportmunka, Egyéni munka Ellenőrzés: megfigyeléssel ellenőrzi az oktató, a résztvevők folyamatos együtt haladását a feladatok megoldásában. Értékelés: szóban, a feladat megvalósításának helyessége és minősége szerint.
5.3.6.	Kontaktórától eltérő munkaforma alkalmazása esetén, a beszámítható óraszám	-

5.4. Tananyagegység

5.4.1.	Megnevezése	Faipari alapgépek ismerete 2.
5.4.2.	Célja	A Résztvevők elsajátítsák a részszakmához szükséges tananyagegység alapvető ismereteit, elméleti tudásanyagát, amely megalapozza az alapvető gyakorlati ismeretek tudatos alkalmazását, gyakorlati ismereteket
5.4.3.	Tartalma	Gépi alapműveletek Kézi marógépek, marószerszámok, szerszámcsere, gépbeállítás, biztonságtechnikai eszközök és berendezések alkalmazása, marási típusok Felsőmarógép és használata Laposcsap (lamelló)-marógép bemutatása, használata Fúrógépek, fúrószerszámok, szerszámcsere, gépállítás, fúrási típusok, technológiák Gépi fűrészszerszámok (fűrészszalagok, körfűrészlapok és azok típusai) felépítése, beállítása Gérvágó körfűrészgépek felépítése, ismertetése Asztalos szalagfűrészgép felépítése, beállítása, szalagcsere, fűrészelési gyakorlat Asztalos körfűrészgép felépítése, beállítása, körfűrészlap cseréje, fűrészelési gyakorlat Fűrészelés gyakorlása, darabolás, szélezés, szeletelés, íves (sík és térgörbe) elemek kialakítása Gépi gyaluszerszámok, késcsere, késbeállítás, kiegyensúlyozás eszközei, használata, gyalulási gyakorlat Egyengetés, vastagolás, teljes keresztmetszetű megmunkálás gyakorlása, méretre gyalulás, méretellenőrzés Hosszú, rövid, görbe és csavarodott alkatrészek egyengetése Csiszolási gyakorlatok, tömörfa alkatrészek gépi csiszolása
5.4.4.	Terjedelme	24 óra

5.4.5.	Képzési módszerek és munkaformák	Előadás, Gyakorlati feladatmegoldás, Projektmunka Frontális munka, Csoportmunka, Egyéni munka Ellenőrzés: megfigyeléssel ellenőrzi az oktató, a résztvevők folyamatos együtt haladását a feladatok megoldásában. Értékelés: szóban, a feladat megvalósításának helyessége és minősége szerint.
5.4.6.	Kontaktórától eltérő munkaforma alkalmazása esetén, a beszámítható óraszám	-

5.5. Tananyagegység

5.5.1.	Megnevezése	A lapmegmunkálás és az élzárás gépei 1.
5.5.2.	Célja	A Résztvevők elsajátítsák a részszakmához szükséges tananyagegység alapvető ismereteit, elméleti tudásanyagát, amely megalapozza az alapvető gyakorlati ismeretek tudatos alkalmazását, gyakorlati ismereteket
5.5.3.	Tartalma	A lapmegmunkálás gépei, szerszámai és a gépeken végezhető műveletek Formatizáló körfűrészgép működése Táblafelosztó fűrészgép működése Egyoldalas egyenes élzárógépek működése Kétoldalas egyenes élzárógépek működése A gépek védőberendezései és üzemeltetésük szabályai
5.5.4.	Terjedelme	56 óra
5.5.5.	Képzési módszerek és munkaformák	Előadás, Gyakorlati feladatmegoldás, Projektmunka Frontális munka, Csoportmunka, Egyéni munka Ellenőrzés: megfigyeléssel ellenőrzi az oktató, a résztvevők folyamatos együtt haladását a feladatok megoldásában. Értékelés: szóban, a feladat megvalósításának helyessége és minősége szerint.
5.5.6.	Kontaktórától eltérő munkaforma alkalmazása esetén, a beszámítható óraszám	-

5.6. Tananyagegység

5.6.1.	Megnevezése	A lapmegmunkálás és az élzárás gépei 2.
5.6.2.	Célja	A Résztvevők elsajátítsák a részszakmához szükséges tananyagegység alapvető ismereteit, elméleti tudásanyagát, amely megalapozza az alapvető gyakorlati ismeretek tudatos alkalmazását, gyakorlati ismereteket
5.6.3.	Tartalma	Függőleges lapszabászgép működése Nesting CNC-maró (kárpitos vázak készítése, idomos alkatrészek fúrása, marása) Íves élzárógépek működése A gépek védőberendezései és üzemeltetésük szabályai
5.6.4.	Terjedelme	24 óra

5.6.5.	Képzési módszerek és munkaformák	Előadás, Gyakorlati feladatmegoldás, Projektmunka Frontális munka, Csoportmunka, Egyéni munka Ellenőrzés: megfigyeléssel ellenőrzi az oktató, a résztvevők folyamatos együtt haladását a feladatok megoldásában. Értékelés: szóban, a feladat megvalósításának helyessége és minősége szerint.
5.6.6.	Kontaktórától eltérő munkaforma alkalmazása esetén, a beszámítható óraszám	-

5.7. Tananyagegység

5.7.1.	Megnevezése	Lapszerkezetű termékek gyártása 1.
5.7.2.	Célja	A Résztvevők elsajátítsák a részszakmához szükséges tananyagegység alapvető ismereteit, elméleti tudásanyagát, amely megalapozza az alapvető gyakorlati ismeretek tudatos alkalmazását, gyakorlati ismereteket
5.7.3.	Tartalma	Szabástérkép készítése, optimalizáló program alkalmazása Lapok, lemezek szabása Lécbetétes és felületkezelt lapok és lemezek szabása a szálirány figyelembevételével Faforgácslapok szabása Lapalkatrészek furnérozási technológiája Élek zárása felületborítás előtt (élléc, T léc) Élek lezárása felületborítás után (furnér, élfólia, élléc, ABS) Élek megmunkálása
5.7.4.	Terjedelme	96 óra
5.7.5.	Képzési módszerek és munkaformák	Előadás, Gyakorlati feladatmegoldás, Projektmunka Frontális munka, Csoportmunka, Egyéni munka Ellenőrzés: megfigyeléssel ellenőrzi az oktató, a résztvevők folyamatos együtt haladását a feladatok megoldásában. Értékelés: szóban, a feladat megvalósításának helyessége és minősége szerint.
5.7.6.	Kontaktórától eltérő munkaforma alkalmazása esetén, a beszámítható óraszám	-

5.8. Tananyagegység

5.8.1.	Megnevezése	Lapszerkezetű termékek gyártása 2.
5.8.2.	Célja	A Résztvevők elsajátítsák a részszakmához szükséges tananyagegység alapvető ismereteit, elméleti tudásanyagát, amely megalapozza az alapvető gyakorlati ismeretek tudatos alkalmazását, gyakorlati ismereteket
5.8.3.	Tartalma	Leszabott lapok egalizálása Borítóanyag (furnér szabása, illesztése, terítékképzés) Ragasztóanyag előkészítése, felhordása Ragasztás technológiája (préselés) Préselés utáni műveletek A felületborításnál előforduló hibák és javításuk

		Pontos méretre alakítás felületborítás után Íves felületek méretre alakítása Íves felületek borítása
5.8.4.	Terjedelme	24 óra
5.8.5.	Képzési módszerek és munkaformák	Előadás, Gyakorlati feladatmegoldás, Projektmunka Frontális munka, Csoportmunka, Egyéni munka Ellenőrzés: megfigyeléssel ellenőrzi az oktató, a résztvevők folyamatos együtt haladását a feladatok megoldásában. Értékelés: szóban, a feladat megvalósításának helyessége és minősége szerint.
5.8.6.	Kontaktórától eltérő munkaforma alkalmazása esetén, a beszámítható óraszám	-

6. Csoportlétszám

6.1.	Maximális csoportlétszám (fő)	40

7. A képzésben részt vevő teljesítményét értékelő rendszernek leírása

7.1. Képzés közbeni értékelés:

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.

Az értékelés szóban történik, a feladat megvalósításának helyessége és minősége szerint.

7.2. Résztvevő záró értékelése:

A Résztvevők záró értékelése a tananyagegységek záró számonkérésével történik.
Az egyes tananyagegységek képzésének lezárását követően a képzésben résztvevőnek záró számonkérésen kell részt vennie.

A záró számonkérések feladatsorait a képzési programmal összhangban a szakmai képzést folytató intézmény állítja össze, a képzésben részt vevő oktatók feladata a képzési program egyes tananyagegységeinek tartalma szerint a tananyagegységenkénti záró számonkérések összeállítása.

A záró számonkérések formái:
- írásbeli vagy interaktív, és/vagy
- projektfeladat

A tananyagegység megnevezése	A záró számonkérés formája	időtartama
Fa- és bútoripari alapgyakorlat 1.	írásbeli	30 perc
Fa- és bútoripari alapgyakorlat 2.	írásbeli	30 perc
Faipari alapgépek ismerete 1.	projektfeladat	60 perc
Faipari alapgépek ismerete 2.	projektfeladat	60 perc
A lapmegmunkálás és az élzárás gépei 1.	projektfeladat	60 perc

A lapmegmunkálás és az élzárás gépei 2.	projektfeladat	60 perc
Lapszerkezetű termékek gyártása ismeretek 1.	projektfeladat	60 perc
Lapszerkezetű termékek gyártása ismeretek 2.	projektfeladat	60 perc

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

„Megfelelt" minősítéshez tartozó követelményszint tananyagegységenként: Legalább 41%-ot elérő eredmény.

„Nem felelt meg" minősítés (0 – 40% -os eredmény között) esetén lehetőséget biztosítunk a sikertelen záró értékelés egyszeri megismétlésére. Az ismétlés alkalmával is sikertelen záró számonkérés esetén a képzést ismételni szükséges.

A záró számonkérések helyszíne: A képzés helyszíne

A záró számonkérések dokumentumai:

- írásbeli vagy interaktív számonkérés esetén: feladatlap, javítási-értékelési útmutató, eredményeket összesítő ív
- projektfeladat esetén: feladatkiírás, eredményeket összesítő jegyzőkönyv.

A záró számonkérések eredményei a tanfolyami naplóban kerülnek rögzítésre.

8. A képzésről, a képzés egyes tananyagegységeinek elvégzéséről szóló igazolás kiadásának feltételei

8.1.

A képzés elvégzéséről szóló igazolás: „Tanúsítvány", mely a FAR rendszeréből kerül letöltésre

A képzés elvégzéséről szóló igazolás kiadásának feltételei

- Az összes óraszám maximum 20%-ról való hiányzás
- Megfelelt minősítésű záró értékelés
- A felnőttképzési szerződésben szereplő feltételek teljesítése

8.2.

A képzés egyes tananyagegységeinek elvégzéséről szóló igazolás kiadásának feltételei

- Az összes tananyagegység elvégzéséről szóló igazolás: „Tanúsítvány", amely a 8.1. szerint kerül kiadásra
- A Résztvevő által részben teljesített záró számonkérések esetén: „Igazolás" a tananyagegységet záró sikeres számonkérésről
    - Az összes óraszám maximum 20%-ról való hiányzás
    - Megfelelt minősítésű záró számonkérés
    - A felnőttképzési szerződésben szereplő feltételek teljesítése

9. A képzési program végrehajtásához szükséges feltételek

9.1.	Személyi feltételek	**A képzés elméleti részének oktatása** esetén - a képzési tartalomnak megfelelő szakos tanári szakképzettséggel, ennek hiányában - a képzési tartalomnak megfelelő felsőfokú végzettséggel és szakképzettséggel vagy - felsőfokú végzettséggel és a képzés tanulmányi területének megfelelő szakképesítéssel, vagy - a képzés tanulmányi területének megfelelő szakképesítéssel, oktatói szakképesítéssel és legalább ötéves szakmai gyakorlattal rendelkező oktatók A képzés **gyakorlati részének oktatása** esetén - a képzési tartalomnak megfelelő felsőfokú végzettséggel és szakképzettséggel, - vagy a képzés tanulmányi területének megfelelő szakképesítéssel és legalább ötéves szakmai gyakorlattal rendelkező oktatók
9.1.1.	Személyi feltételek biztosításának módja	Elméleti és gyakorlati oktatókkal kötött megbízási szerződés, vállalkozási szerződés, munkaszerződés.
9.2.	Tárgyi feltételek	• Mérő, rajzoló, jelölő eszközök • Gyalupad • Kéziszerszámok • Kézi kisgépek (csavarbehajtógép, fúrógép, kézi körfűrészgép, szúrófűrész, gérvágó, körfűrészgép, kézi felsőmarógép, lamellozógép vagy dominozógép, csiszológépek) • Fűrészgépek (daraboló körfűrészgép, asztalos körfűrészgép, szalagfűrészgép) • Egyengető gyalugép, vastagsági gyalugép • Asztalos marógép • Fúrógépek • Csiszológépek • Lapmegmunkálás gépei (lapszabászgép, élzárógép) • Por- és forgácselszívó berendezések • Általános, egyéni és technológiaspecifikus védőeszközök és felszerelések • Munkabiztonsági, tűzvédelmi és elsősegélynyújtási felszerelés
9.2.1.	Tárgyi feltételek biztosításának módja	Gyakorlati helyszínt és eszközöket a képző intézmény biztosítja és/vagy a gyakorlati képzést folytató szervezettel kötött szerződés.
9.3.	Egyéb speciális feltételek	-
9.3.1.	Egyéb speciális feltételek biztosításának módja	-

Az előzetes minősítés ténye

Szakértő nyilatkozata:	A képzési program előzetes minősítése megtörtént.
Az előzetes minősítés helye:	Hatvan
Az előzetes minősítés időpontja:	2024. január 29.
Az előzetes minősítést végző felnőttképzési szakértő neve:	Kriston-Pócsik Józsefné
Az előzetes minősítést végző felnőttképzési szakértő nyilvántartási száma:	FSZ/2020/000226
Felnőttképzési szakértő aláírása: (papíralapú képzési program esetében)	
A képzési program előzetes minősítését követően a felnőttképzési szakértő a képzési programmal kapcsolatban további - a képzési program előzetes minősítését érintő, azt módosító vagy kiegészítő - megállapításokat nem tehet. Az előzetesen minősített képzési programot a felnőttképző képviseletére jogosult személynek - a képzési program utolsó oldalán - alá kell írnia. A felnőttképzési szakértő a vizsgálatot követő megállapításait tartalmazó szakértői véleményt írásban közli a felnőttképzővel. A felnőttképző az előzetes minősítés alapját képező, szakértői véleményt a képzési programhoz mellékeli. A képzés program módosítása esetén a felnőttképzőnek el kell végeztetnie a módosított képzési program előzetes minősítését.	
Felnőttképző képviseletére jogosult személy aláírása:	

SZAKÉRTŐI VÉLEMÉNY

Alulírott Kriston-Pócsik Józsefné szakértő (Szakértői nyilvántartási szám: **FSZ/2020/000226)** megállapítom, hogy a FOCUS Oktatási Kft. Cím: Budapest, Frangepán u. 7, 1139, engedélyszáma: E/2020/000152

által benyújtott **Asztalos segéd** részszakma

- képzési program tartalma megfelel a Felnőttképzésről szóló 2013 évi LXXVII. törvényben, továbbá a Szakképzésről szóló 2019. évi LXXX. törvényben és a szakképzésről szóló törvény végrehajtásáról szóló 12/2020. (II. 7.) kormányrendeletben foglaltaknak,
- képzési programban meghatározott tartalommal, feltételekkel és módon, valamint a képzéssel érintett célcsoport számára megszerezhetők a képzési programban megjelölt kompetenciák.
- A képzési program formailag megfelelő

Minősítés helye: Hatvan
Minősítés dátuma: 2024. január 29.

.....

Kriston-Pócsik Józsefné