Tillæg til uddannelsesbevis

Beskrivelse af uddannelsen som
Elektrofagtekniker

Navn på uddannelsesbevis på dansk
Uddannelsesbevis for **Elektrofagtekniker**

Uddannelsens navn
Elektrofagtekniker

Beskrivelse af kvalifikationer og færdigheder
Den uddannede kan i overensstemmelse med forskrifter og gældende sikkerhedsbestemmelser:
· udføre vikling efter diagram, montere, fejlsøge, fejlrette, justere og foretage forebyggende vedligehold på elektromotorer, generatorer, transformatorer og andet elektromekanisk udstyr
· foretage komponent- og ledningsmontage i styreenheder
· fejlsøge, fejlrette og justere styringer og reguleringer for elektromekaniske anlæg
· anvende dokumentarmaterialer på dansk og fremmedsprog
· efter tegning og ved hjælp af relevante værktøjer og maskiner fremstille mindre mekaniske komponenter.

Den uddannede har erfaring fra arbejde med:
· opbygning, installering, vedligeholdelse, kontrol, fejlfinding og fejlretning af systemer, maskiner og produkter
· branchens værktøj samt test- og måleudstyr
· planlægning af arbejdsforløb
· udarbejdelse af teknisk- og brugerdokumentation samt instruktion.

Typiske jobs eller arbejdsområder
Elektrofagteknikeren arbejder alle steder, hvor man bruger maskiner, hvori der indgår elektromotorer, elektriske relæer eller anden el-teknologi. Elektrofagteknikeren beskæftiger sig både med mekaniske og elektriske dele, med stærkstrøm og svagstrøm samt hydraulik og pneumatik.
Elektrofagteknikeren arbejder med opstilling, vedligeholdelse og reparation af elektromotorer f.eks. gearmotorer, synkronmotorer eller koblingsmotorer.

Elektrofagteknikeren arbejder med generatorer og dynamoer samt vedligeholder og reparerer elektriske dele i alle typer af maskiner som f.eks. vaskemaskiner og køleanlæg.
Elektrofagteknikeren arbejder med edb i forbindelse med overvågning, styring og regulering af industrianlæg.

Tillæg til uddannelsesbevis

Beskrivelse af uddannelsen som
Elektrofagtekniker

Uddannelsens varighed

Uddannelsen varer 4 år, normalt fordelt på 50 ugers undervisning og 158 ugers praktikuddannelse.

De danske erhvervsuddannelser er vekseluddannelser. Dvs. at eleven skiftevis undervises en periode på skole og derefter er en periode i praktikuddannelse, dvs. under oplæring i en godkendt virksomhed.

Uddannelsesniveau

Uddannelsen er en erhvervsuddannelse og svarer til niveau 3 i Isced-systemet (Isced 1997).

Adgang til højere uddannelsesniveau

Den beskrevne erhvervsuddannelse giver adgang til både videreuddannelse (Isced, niveau 4) og efteruddannelse i Danmark.

Udstedende myndighed samt retligt grundlag

Metalindustriens Uddannelsesudvalg
Vesterbrogade 6 D, 4. Sal
1780 København V

Den udstedende myndighed er ved bekendtgørelse af Undervisningsministeriet bemyndiget til at udstede uddannelsesbevis for uddannelsen.

Karakterskala

7-trin-skalaen
På uddannelsesbeviser udstedt efter den 1. august 2007 anvendes 7-skalaen. På beviser udstedt før den 1. august 2007 er anvendt 13- skalaen, som fra denne dato er afløst af 7-skalaen

---

Yderligere oplysninger

CIRIUS
Fiolstræde 44
1171 København K
Telf: +45 33 95 70 00
Fax +45 33 95 70 01
www.certsupp.dk

Forklarende Note

Dette dokument er udfærdiget for at forklare hvad det tilhørende uddannelsesbevis står for. Afsnittene i beskrivelsen bygger på anbefalingerne fra Europa-Parlamentets og Rådets beslutning nr. 2241/2204/EF af 15. december 2004 om en samlet fællesskabsramme for større gennemsigtighed i kvalifikationer og kompetencer (Europass).

Tillæg til uddannelsesbevis

Beskrivelse af uddannelsen som
Cnc-drejer

Navn på uddannelsesbevis på dansk
Uddannelsesbevis for **Cnc-drejer**

Uddannelsens navn
Cnc-drejer

Beskrivelse af kvalifikationer og færdigheder
Den uddannede kan:
· Planlægge og gennemføre produktionsforløb på cnc-styrede drejemaskiner.
· Udføre bearbejdning på manuelt betjente bearbejdningsmaskiner.

Typiske jobs eller arbejdsområder
Cnc-drejeren har følgende arbejdsområder:
· Produktion på cnc-drejemaskiner.
· Planlægning af produktionsopgaver, programmering af maskinerne samt udførelse af fornødent dokumentationsmateriale.

Tillæg til uddannelsesbevis

Beskrivelse af uddannelsen som

Cnc-drejer

Uddannelsens varighed

Uddannelsen varer 2 år og 6 måned(er), normalt fordelt på 40 ugers undervisning og 90 ugers praktikuddannelse.

De danske erhvervsuddannelser er vekseluddannelser. Dvs. at eleven skiftevis undervises en periode på skole og derefter er en periode i praktikuddannelse, dvs. under oplæring i en godkendt virksomhed.

Uddannelsesniveau

Uddannelsen er en erhvervsuddannelse og svarer til niveau 3 i Isced-systemet (Isced 1997).

Adgang til højere uddannelsesniveau

Den beskrevne erhvervsuddannelse giver adgang til både videreuddannelse (Isced, niveau 4) og efteruddannelse i Danmark.

Udstedende myndighed samt retligt grundlag

Metalindustriens Uddannelsesudvalg
Vesterbrogade 6 D, 4. Sal
1780 København V

Den udstedende myndighed er ved bekendtgørelse af Undervisningsministeriet bemyndiget til at udstede uddannelsesbevis for uddannelsen.

Karakterskala

7-trin-skalaen
På uddannelsesbeviser udstedt efter den 1. august 2007 anvendes 7-skalaen. På beviser udstedt før den 1. august 2007 er anvendt 13- skalaen, som fra denne dato er afløst af 7-skalaen

---

Yderligere oplysninger

CIRIUS
Fiolstræde 44
1171 København K
Telf: +45 33 95 70 00
Fax +45 33 95 70 01
www.certsupp.dk

Forklarende Note

Dette dokument er udfærdiget for at forklare hvad det tilhørende uddannelsesbevis står for. Afsnittene i beskrivelsen bygger på anbefalingerne fra Europa-Parlamentets og Rådets beslutning nr. 2241/2204/EF af 15. december 2004 om en samlet fællesskabsramme for større gennemsigtighed i kvalifikationer og kompetencer (Europass).

Tillæg til uddannelsesbevis

Beskrivelse af uddannelsen som
Cnc-fræser

Navn på uddannelsesbevis på dansk
Uddannelsesbevis for **Cnc-fræser**

Uddannelsens navn
Cnc-fræser

Beskrivelse af kvalifikationer og færdigheder
Den uddannede kan:
· Planlægge og gennemføre produktionsforløb på cnc-styrede fræsemaskiner.
· Udføre bearbejdning på manuelt betjente bearbejdningsmaskiner.

Typiske jobs eller arbejdsområder
· Produktion på cnc-fræsemaskiner.
· Planlægning af produktionsopgaver, programmering af maskinerne samt udførelse af nødvendig opgavedokumentation

Tillæg til uddannelsesbevis

Beskrivelse af uddannelsen som

Cnc-fræser

Uddannelsens varighed

Uddannelsen varer 2 år og 6 måned(er), normalt fordelt på 40 ugers undervisning og 90 ugers praktikuddannelse.

De danske erhvervsuddannelser er vekseluddannelser. Dvs. at eleven skiftevis undervises en periode på skole og derefter er en periode i praktikuddannelse, dvs. under oplæring i en godkendt virksomhed.

Uddannelsesniveau

Uddannelsen er en erhvervsuddannelse og svarer til niveau 3 i Isced-systemet (Isced 1997).

Adgang til højere uddannelsesniveau

Den beskrevne erhvervsuddannelse giver adgang til både videreuddannelse (Isced, niveau 4) og efteruddannelse i Danmark.

Udstedende myndighed samt retligt grundlag

Metalindustriens Uddannelsesudvalg
Vesterbrogade 6 D, 4. Sal
1780 København V

Den udstedende myndighed er ved bekendtgørelse af Undervisningsministeriet bemyndiget til at udstede uddannelsesbevis for uddannelsen.

Karakterskala

7-trin-skalaen
På uddannelsesbeviser udstedt efter den 1. august 2007 anvendes 7-skalaen. På beviser udstedt før den 1. august 2007 er anvendt 13- skalaen, som fra denne dato er afløst af 7-skalaen

---

Yderligere oplysninger

CIRIUS
Fiolstræde 44
1171 København K
Telf: +45 33 95 70 00
Fax +45 33 95 70 01
www.certsupp.dk

Forklarende Note

Dette dokument er udfærdiget for at forklare hvad det tilhørende uddannelsesbevis står for. Afsnittene i beskrivelsen bygger på anbefalingerne fra Europa-Parlamentets og Rådets beslutning nr. 2241/2204/EF af 15. december 2004 om en samlet fællesskabsramme for større gennemsigtighed i kvalifikationer og kompetencer (Europass).

Zeugniserläuterung (*)

Deutschland

1. Bezeichnung des Zeugnisses (DE)

Abschlussprüfung im staatlich anerkannten Ausbildungsberuf Mechatroniker/Mechatronikerin

2. Übersetzte Bezeichnung des Zeugnisses (..)

Diese Übersetzung besitzt keinen Rechtsstatus

3. Profil der beruflichen Handlungsfähigkeit

- Planen und Steuern der Arbeitsabläufe, Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse und Anwenden von Qualitätsmanagementsystemen
- Bearbeiten von mechanischen Teilen und Zusammenbauen von Baugruppen und Komponenten zu mechatronischen Systemen
- Installieren von elektrischen Baugruppen und Komponenten
- Messen und Prüfen von elektrischen Größen
- Installieren und Testen von Hard- und Softwarekomponenten
- Aufbauen und Prüfen von elektrischen, pneumatischen und hydraulischen Steuerungen
- Programmieren von mechatronischen Systemen
- Montieren, Demontieren, Transportieren und Sichern von Maschinen, Systemen und Anlagen
- Prüfen und Einstellen der Funktionen an mechatronischen Systemen
- Inbetriebnehmen und Bedienen von mechatronischen Systemen
- Übergeben von mechatronischen Systemen und Einweisen der Kunden
- Durchführen der Instandhaltung mechatronischer Systeme

4. Berufliche Tätigkeitsfelder

Mechatroniker/Mechatronikerinnen arbeiten in der Montage und Instandhaltung von komplexen Maschinen, Anlagen und Systemen im Anlagen- und Maschinenbau bzw. bei den Abnehmern und Betreibern dieser mechatronischen Systeme. Sie sind Elektrofachkräfte im Sinne der Unfallverhütungsvorschriften.

(*) **Erläuterung**

Dieses Dokument wurde entwickelt, um zusätzliche Informationen über einzelne Zeugnisse zu liefern. Es besitzt selbst keinen Rechtsstatus. Die vorliegende Erläuterung bezieht sich auf die Entschließungen 93/C 49/01 des Rates vom 3. Dezember 1992 zur Transparenz auf dem Gebiet der Qualifikationen und 96/C 224/04 vom 15. Juli 1996 zur Transparenz auf dem Gebiet der Ausbildungs- und Befähigungsnachweise, sowie auf die Empfehlung 2001/613/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 10 Juli 2001 über die Mobilität von Studierenden, in der Ausbildung stehenden Personen, Freiwilligen, Lehrkräften und Ausbildern in der Gemeinschaft.

Weitere Informationen zum Thema Transparenz finden Sie unter: www.cedefop.eu.int/transparency

© Europäische Gemeinschaften 2002

5. Amtliche Grundlage des Zeugnisses

Bezeichnung und Status der ausstellenden Stelle Industrie- und Handelskammer	**Name und Status der nationalen/regionalen Behörde, die für die Beglaubigung/Anerkennung des Abschlusszeugnisses zuständig ist** Industrie- und Handelskammer
Niveau des Zeugnisses (national oder international) ISCED 3B	**Bewertungsskala / Bestehensregeln** 100-92 Punkte = 1 = sehr gut 91 - 81 Punkte = 2 = gut 80 - 67 Punkte = 3 = befriedigend 66 - 50 Punkte = 4 = ausreichend 49 - 30 Punkte = 5 = mangelhaft 29 - 0 Punkte = 6 = ungenügend Zum Bestehen der Prüfung sind insgesamt mindestens ausreichende Leistungen (50 Punkte) erforderlich.
Zugang zur nächsten Ausbildungsstufe Geprüfter Industriemeister/-in Fachrichtung Mechatronik, Staatlich geprüfter Techniker	**Internationale Abkommen** Gemeinsame Erklärungen über die grundsätzliche Vergleichbarkeit von Ausbildungsabschlüssen im beruflichen Bereich bestehen mit Österreich (vom 31.8.2005) und Frankreich (vom 26.10.2004).

Rechtsgrundlage
Verordnung über die Berufsausbildung zum Mechatroniker/ zur Mechatronikerin vom 04.03.1998 (BGBl. I S. 408) sowie Rahmenlehrplan für die Berufsschule (Beschluss der KMK vom 30.01.1998)

6. Offiziell anerkannte Wege zur Erlangung des Zeugnisses

Abschlussprüfung bei der zuständigen Stelle:
1. nach Absolvieren einer dualen Ausbildung in Betrieb und Schule (Regelfall)
2. nach beruflicher Umschulung für einen anerkannten Ausbildungsberuf
3. durch Externenprüfung für Berufstätige ohne Berufsausbildung oder Personen, die in berufsbildenden Schulen oder sonstigen Berufsbildungseinrichtungen ausgebildet worden sind

Zusätzliche Informationen

Zugang: Zugangsberechtigungen sind gesetzlich nicht geregelt; in der Regel nach Erfüllung der allgemein bildenden Schule (neun bzw. zehn Jahre).

Ausbildungsdauer: 3,5 Jahre.

Ausbildung im „Dualen System“:
Die in einem Ausbildungsberuf vermittelten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit) orientieren sich an den für Arbeits- und Geschäftsprozessen typischen Anforderungen und bereiten auf eine konkrete Berufstätigkeit vor. Die **Ausbildung erfolgt in Betrieb und Schule:** Im Betrieb erwerben die Auszubildenden praxisbezogene Kompetenzen im realen Arbeitsumfeld. An einem bis zwei Tagen pro Woche absolvieren die Auszubildenden die Berufsschule, in der allgemeine und berufliche Lerninhalte verzahnt zum Ausbildungsberuf vermittelt werden.

Weitere Informationen finden Sie unter:
www.berufenet.arbeitsagentur.de

Nationales Europass-Center
www.europass-info.de

Ausbildungsprofil

Zerspanungsmechaniker / Zerspanungsmechanikerin

Berufsbezeichnung

Zerspanungsmechaniker / Zerspanungsmechanikerin
Anerkannt durch Verordnung vom 9. Juli 2004 (BGBl. I S. 1502)

Ausbildungsdauer

3,5 Jahre
Die Ausbildung findet an den Lernorten Betrieb und Berufsschule statt.

Arbeitsgebiet

Zerspanungsmechaniker / Zerspanungsmechanikerinnen arbeiten in Bereichen der Industrie und des Handwerks, in denen durch spanende Verfahren Bauteile gefertigt werden. Typische Einsatzgebiete sind Drehmaschinensysteme, Fräsmaschinensysteme, Drehautomatensysteme und Schleifmaschinensysteme der Einzel- und Serienfertigung.

Berufliche Fähigkeiten

Zerspanungsmechaniker / Zerspanungsmechanikerinnen

- beurteilen und analysieren Fertigungsaufträge auf technische Umsetzbarkeit, wählen Informationsquellen und technische Unterlagen zur Durchführung der Fertigung aus,
- wählen Fertigungssysteme auftragsbezogen aus,
- planen Fertigungsprozesse, erstellen und optimieren Programme für numerisch gesteuerte Fertigungssysteme und richten diese ein,
- nutzen Datenblätter, Beschreibungen, Betriebsanleitungen und andere berufstypische Informationen auch in englischer Sprache,
- richten den Arbeitsplatz ein und organisieren Arbeitsabläufe unter Beachtung terminlicher und wirtschaftlicher Vorgaben,
- stellen Bauteile nach qualitativen Vorgaben durch maschinelle spanabhebende Fertigungsverfahren her und überwachen den Fertigungsprozess,
- wenden Qualitätsmanagementsysteme an, dokumentieren und bewerten Arbeits- und Prüfergebnisse und leiten daraus Maßnahmen zur Fertigungs- und Produktoptimierung ab,
- überwachen und prüfen Sicherheitseinrichtungen, warten und inspizieren Fertigungssysteme,
- arbeiten im Team, weisen in die Bedienung von Fertigungssystemen ein, stimmen ihre Tätigkeiten mit vor- und nachgelagerten Bereichen ab, beachten Kundenforderungen.

Quelle: BIBB, URL: http://www.bibb.de/de/ausbildungsprofil_15329.htm
Letzte Änderung: 30.07.2007

2. *One Europass Certificate Supplement for the metal-cutting technician*

Translation based on the description available on the French national index of qualifications.

Title

Vocational Baccalaureate Metal-Cutting Technician

Summary of the job description or learning outcomes

The holder of the Vocational Baccalaureate Metal-Cutting Technician completely masters the implementation, the processing and the management of all or part of production means used in machining by material removal. Within his/her spheres of activity, the metal-cutting technician:

- For all production activities:
  - Analyses and use the whole of technical and manufacturing data and use the numerical data chain (CAD – Computer-Aided Design, CAM – Computer-Aided Manufacturing, computer simulation, etc.).
  - Takes care of the first level maintenance for the whole production system.
- Within the framework of production launching and follow-up:
  - Looks after decentralized preparation of tools and equipment;
  - Introduces or transfers numerical data;
  - Adjusts and implement the production system;
  - Drives the production, processes the failures, disputes and hazards of the whole system.
- Within the framework of small-batch production or one-of-a-kind production:
  - Elaborates the operating process for one or several specified phases;
  - Elaborates a programme from a numerical definition and using CAM software, then carries out a programme simulation;
  - Chooses measurement and control tools;
  - Sets-up and adjusts tools and equipment;
  - Manufactures the parts in respect of quality, delays and costs.

The holder of the Vocational Baccalaureate Metal-Cutting Technician works in team and his/her activity lead him/her to collaborate with the different departments of the company. He/she posses knowledge in production management applied to the workshop context.

Activity sectors or job types open to holders of this certificate

Enterprises and mechanical workshops.

Machining technician

<u>Codes of the closest ROME descriptions:</u> (ROME : Répertoire Opérationnel des Métiers et Emplois, Operational Index of Jobs)

- 44121 : adjusting operator on machine tool
- 52211 : metal processing and mechanical engineering manufacturing technician

(currently being validated by the Pôle Emploi)

Responsible authority for the qualification	Quality of the signatory
Ministry of National Education	Chief Education Officer of the educational district

Level and/or activity fields

IV (1969 list)

NSF code: 251, General and precision mechanics, machining

Link with other qualifications	European or international agreements

Legal basis

Reference of the general decree:

Articles D 337-51 to D 337-94 from the Educational Code

Reference of the creation decree – or date of the first recording decree:

Departmental order of the 16th February 2004 creating the Vocational Baccalaureate Metal-Cutting Technician

Qualification accessibility procedure

Description of the qualification components:

The units making up the certificate are the following:

- Scientific and technical test!
    - Analysis and use of technical data;
    - Mathematics and physical sciences.
- Technology: Elaboration of a machining process
- Practical exam taking into account training in professional context:
    - Elaboration and follow-up of production inside the company;
    - Launching and follow-up of a qualified production;
    - Autonomous elaboration of the whole or part of a manufacturing;
    - Economy and management.
- Foreign language
- French, history and geography
- Training to arts
- Physical training

Validity of acquired components: 5 years

Conditions to register at the qualification	Yes	No	Board of examiners
After a training path with the status of pupil or student	X		The board of examiners, chaired by a researcher – teacher, is made of: teachers from public education and at least one from private education or from

Conditions to register at the qualification	Yes	No	Board of examiners
			apprenticeship; of at least a third of employers and employees from the branch involved by the certificate.
Through apprenticeship	X		The board of examiners, chaired by a researcher – teacher, is made of: teachers from public education and at least one from private education or from apprenticeship; of at least a third of employers and employees from the branch involved by the certificate.
After a continuing training path	X		The board of examiners, chaired by a researcher – teacher, is made of: teachers from public education and at least one from private education or from apprenticeship; of at least a third of employers and employees from the branch involved by the certificate.
Through vocational training contract (*contrat de professionalisation)*	X		The board of examiners, chaired by a researcher – teacher, is made of: teachers from public education and at least one from private education or from apprenticeship; of at least a third of employers and employees from the branch involved by the certificate.
Through individual application	X		The board of examiners, chaired by a researcher – teacher, is made of: teachers from public education and at least one from private education or from apprenticeship; of at least a third of employers and employees from the branch involved by the certificate.
Through VAE (*French system, recognising skills acquired through experience*) – not foreseen yet	X		The board of examiners, chaired by a researcher – teacher, is made of: teachers from public education and at least one from private education or from apprenticeship; of at least a third of employers and employees from the branch involved by the certificate.

	Yes	No
Accessibility in New Caledonia		X
Accessibility in French Polynesia		X

For more information

Statistics:

Reflet database from Cereq

http//:www.cereq.fr

Other sources of information:

CNDP ONISEP

Légifrance for official and legal texts

http://www.legifrance.gouv.fr

http://www.cndp.fr

http://www.onisep.fr

3. *One Europass Certificate Supplement for the electro-mechanical technician*

Translation based on the description available on the French national index of qualifications.

Title

Vocational Training Certificate Electro technical Occupations(*BEP – Brevet d'Etudes Professionnelles*)

Summary of the job description or learning outcomes

The holder of the Vocational Training Certificate Electro technical Occupations is able, in the workshop, to prepare and connect electrical board, junction boxes and control stations, subparts, etc. He/she is able, in the building site, to participate to the laying, the processing and the maintenance on site of all or part of the components of a piece of work. He / she intervenes in four main functions: organisation (preparatory tasks), implementation (construction and execution tasks), putting into service (participative kind of tasks) and maintenance (maintenance and repairing tasks).

Activity sectors or job types open to holders of this certificate

Industry, Housing, Services, Tertiary sector, Public works, Public equipment. Assembling operator in electricity. Industrial equipment electrician. Assembling technician. Maintenance technician.   <u>Codes of the closest ROME descriptions:</u> (ROME : Répertoire Opérationnel des Métiers et Emplois, Operational Index of Jobs) - 44212 : interconnecting operator in electrical and electro-mechanical material - 44311 : maintenance engineer *(currently being validated by the Pôle Emploi)*

Responsible authority for the qualification	Quality of the signatory
Ministry of National Education	Chief Education Officer of the educational district

Level and/or activity fields

V (1969 list) NSF code: 255, Electricity, electronics

Link with other qualifications	European or international agreements

Legal basis

<u>Reference of the general decree:</u> Articles D 337-26 to D 337-50 from the Educational Code <u>Reference of the creation decree – or date of the first recording decree:</u> Decree of the 9th of April 2002 Last session 2010

Qualification accessibility procedure

Description of the qualification components: - Communication technique, implementation - French - Mathematics, physical sciences - History and geography - Foreign language - Physical education - Education to esthetics Validity of acquired components: 5 years

Conditions to register at the qualification	Yes	No	Board of examiners
After a training path with the status of pupil or student	X		The board of examiners is chaired by an Inspector from the Ministry of National Education. It is made up with teachers and members of the occupation, interested in the certificate.
Through apprenticeship	X		Idem
After a continuing training path	X		Idem
Through vocational training contract (*contrat de professionalisation)*	X		Idem
Through individual application	X		Idem
Through VAE (*French system, recognising skills acquired through experience*) – not foreseen yet	X		Idem

	Yes	No
Accessibility in New Caledonia		X
Accessibility in French Polynesia		X

For more information

Statistics: Reflet database from Cereq http//:www.cereq.fr Other sources of information: CNDP ONISEP Légifrance for official and legal texts http://www.legifrance.gouv.fr http://www.cndp.fr http://www.onisep.fr

Supplément descriptif du certificat
Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Intitulé

BAC PRO : Baccalauréat professionnel Technicien d'usinage

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le titulaire du baccalauréat professionnel “Technicien d'usinage” maîtrise la mise en œuvre, la conduite et la gestion de tout ou partie des moyens de production utilisés dans l’usinage par enlèvement de matière. Dans l'exercice de ses activités, le technicien d'usinage :
• Pour l’ensemble des activités de production :
- analyse et exploite l’ensemble des données techniques de production et utilise la chaîne de données numériques (CAO, FAO, simulation numérique…).
- assure la maintenance de premier niveau de l'ensemble du système de production.

• Dans le cadre du lancement et du suivi d’une production :
- assure la préparation décentralisée des outils et des outillages (outils et porte-outils, porte-pièces, implantation des systèmes de mesure et de contrôle ;
- implante ou transfère des données numériques ;
- règle et met en œuvre le système de production,
- pilote la production, traite les dérives, les litiges et les aléas de l'ensemble du système.

• Dans le cadre d’une production unitaire ou de petite série :
- élabore le processus opératoire pour une ou plusieurs phases spécifiées ;
- élabore un programme à partir d’une définition numérique et à l’aide de logiciels de fabrication assistée par ordinateur puis effectue une simulation du programme ;
- choisit les matériels de mesure et de contrôle ;
- installe, règle les outils et les outillages ;
- réalise les pièces dans le respect de la qualité, des délais et des coûts.

Le titulaire du baccalauréat professionnel “Technicien d'usinage” travaille en équipe et ses activités l’amènent à collaborer avec les différents services de l'entreprise. Il possède des connaissances en gestion de production appliquées au contexte de l’atelier.

.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Entreprises et ateliers de mécanique.
usineur, technicien d'usinage

Codes des fiches ROME les plus proches :

- 44121 : Opérateur-régleur/opératrice-régleuse sur machine-outil
- 52211 : Technicien/technicienne de fabrication de la construction mécanique et du travail des métaux

(en cours de validation par le Pôle Emploi)

Autorité responsable de la certification	Qualité du(es) signataire(s) de la certification
MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE Modalités d'élaboration de références : Commission professionnelle consultative N°3	Recteur de l'académie

Niveau et/ou domaine d'activité

IV (Nomenclature de 1969)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

251 Mécanique générale et de précision, usinage

Liens avec d'autres certifications	Accords européens ou internationaux

Base légale

Référence du décret général :

articles D 337-51 à D 337-94 du Code de l'Éducation

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté ministérieldu 16 février 2004 créant le baccalauréat professionnel spécialité "Technicien d'usinage"

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

Les unités composant le diplôme sont les suivantes :
• Épreuve scientifique et technique :
- Analyse et exploitation de données techniques ;
- Mathématiques et sciences physiques.

• Technologie : Élaboration d'un processus d'usinage

• Épreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel :
- Réalisation et suivi de production en entreprise ;
- Lancement et suivi d'une production qualifiée ;
- Réalisation en autonomie de tout ou partie d'une fabrication ;
- Économie et gestion.

• Langue vivante étrangère.
• Français, histoire et géographie
• Éducation artistique arts appliqués
• Éducation physique et sportive

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

Conditions d'inscription à la certification	Oui	Non	Composition des jurys
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X		Le jury, présidé par un enseignant chercheur, est composé : - de professeurs appartenant à l'enseignement public et, sauf impossibilité d'au moins un professeur appartenant à l'enseignement privé sous contrat ou exerçant en centre de formation d'apprentis ou en section d'apprentissage ; - pour un tiers au moins d'employeurs et de salariés membres de la profession intéressée par le diplôme.
En contrat d'apprentissage	X		Le jury, présidé par un enseignant chercheur, est composé : - de professeurs appartenant à l'enseignement public et, sauf impossibilité d'au moins un professeur appartenant à l'enseignement privé sous contrat ou exerçant en centre de formation d'apprentis ou en section d'apprentissage ; - pour un tiers au moins d'employeurs et de salariés membres de la profession

			intéressée par le diplôme.
Après un parcours de formation continue	X		Le jury, présidé par un enseignant chercheur, est composé : - de professeurs appartenant à l'enseignement public et, sauf impossibilité d'au moins un professeur appartenant à l'enseignement privé sous contrat ou exerçant en centre de formation d'apprentis ou en section d'apprentissage ; - pour un tiers au moins d'employeurs et de salariés membres de la profession intéressée par le diplôme.
En contrat de professionnalisation	X		Le jury, présidé par un enseignant chercheur, est composé : - de professeurs appartenant à l'enseignement public et, sauf impossibilité d'au moins un professeur appartenant à l'enseignement privé sous contrat ou exerçant en centre de formation d'apprentis ou en section d'apprentissage ; - pour un tiers au moins d'employeurs et de salariés membres de la profession intéressée par le diplôme.
Par candidature individuelle	X		Le jury, présidé par un enseignant chercheur, est composé : - de professeurs appartenant à l'enseignement public et, sauf impossibilité d'au moins un professeur appartenant à l'enseignement privé sous contrat ou exerçant en centre de formation d'apprentis ou en section d'apprentissage ; - pour un tiers au moins d'employeurs et de salariés membres de la profession intéressée par le diplôme.
Dispositif VAE non prévu à l'heure actuelle	X		Le jury, présidé par un enseignant chercheur, est composé : - de professeurs appartenant à l'enseignement public et, sauf impossibilité d'au moins un professeur appartenant à l'enseignement privé sous contrat ou exerçant en centre de formation d'apprentis ou en section d'apprentissage ; - pour un tiers au moins d'employeurs et de salariés membres de la profession intéressée par le diplôme.

	Oui	Non
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

Pour plus d'informations

Statistiques :

Base Reflet du Cereq

http//:www.cereq.fr

Autres sources d'information :

CNDP ONISEP
Légifrance pour les textes réglementaires

http://www.legifrance.gouv.fr

http://www.cndp.fr

http://www.onisep.fr

Lieu(x) de certification :

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Historique de la certification :

Supplément descriptif du certificat
Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Intitulé

BEP : Brevet d'études professionnelles Métiers de l'électrotechnique

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le titulaire de ce diplôme est capable, à l'atelier, de préparer et raccorder tableaux, armoires, sous-ensembles ... et, sur le chantier, de participer à la pose, la réalisation et la maintenance sur site de tout ou partie des éléments d'un ouvrage. Il intervient dans quatre fonctions principales : l'organisation (tâches de préparation), la réalisation (tâches de construction et d'exécution), la mise en service (tâches à caractère participatif) et la maintenance (tâches de maintenance et de réparation).
.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Industrie. Habitat. Services. Tertiaire. Travaux publics. Equipements publics.
Ouvrier de montage en électricité. Electricien d'équipement industriel. Monteur électricien. Electricien de maintenance.

Codes des fiches ROME les plus proches :

- 44212 : Interconnecteur/interconnectrice en matériel électrique et électromécanique
- 44311 : Mécanicien/mécanicienne de maintenance

(en cours de validation par le Pôle Emploi)

Autorité responsable de la certification	Qualité du(es) signataire(s) de la certification
MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE Modalités d'élaboration de références : CPC n°3	Recteur de l'académie

Niveau et/ou domaine d'activité

V (Nomenclature de 1969)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

255 Electricite, électronique

Liens avec d'autres certifications	Accords européens ou internationaux

Base légale

Référence du décret général :

Articles D 337-26 à D 337-50 du Code de l'Éducation

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 9 avril 2002
Dernière session 2010

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

- Communication technique - Réalisation
- Français
- Mathématiques - Sciences physiques
- Histoire - Géographie
- Langue vivante étrangère
- Education physique et sportive
- Langue vivante étrangère
- Education esthétique

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

Conditions d'inscription à la certification	Oui	Non	Composition des jurys
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X		Le jury est présidé par un inspecteur de l'éducation nationale de la spécialité. Il est composé d'enseignants et de membres de la profession intéressée par le diplôme.
En contrat d'apprentissage	X		Idem
Après un parcours de formation continue	X		Idem
En contrat de professionnalisation	X		Idem
Par candidature individuelle	X		Idem
Dispositif VAE non prévu à l'heure actuelle	X		Idem

	Oui	Non
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

Pour plus d'informations

Statistiques :

Base Reflet Cereq

http://www.cereq.fr

Autres sources d'information :

CNDP ONISEP
Légifrance pour les textes réglementaires

http://www.cndp.fr

http://www.onisep.fr

Lieu(x) de certification :

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Historique de la certification :

BEP Electrotechnique

Europass certificate supplement
EXAMPLE

Italy

1. Title of the certificate [1]
Diploma di Perito Industriale – specializzazione Meccatronica
[1] In the original language

2. Translated title of the certificate [1]
Mechanic Expert Diploma – specialization Mechatronic
[1] If applicable. This translation has no legal status.

3. Profile of skills and competences

CONOSCENZE

Acquisizione di una cultura informatica con il consolidamento e la sistemazione delle conoscenze precedentemente acquisite.

Acquisizione di conoscenze nel campo della logica, in relazione all'implementazione nei campi della pneumatica,

dell'elettrotecnica e dell'elettronica.

Acquisizione di consapevolezza delle tecnologie di automazione pneumatica e del loro utilizzo.

Acquisizione di adeguate conoscenze di concetti, leggi ed applicazioni nel campo dell'elettrotecnica.

COMPETENZE

Saper interpretare semplice documentazione tecnica del settore.

Essere in grado di realizzare semplici circuiti dimostrativi di tipo logico, implementando soluzioni pneumatiche,

elettriche, elettroniche, e simulando mediante software applicativo.

Essere in grado di realizzare semplici circuiti dimostrativi con cicli pneumatici in genere e dispositivi di comando.

Saper utilizzare consapevolmente metodi di calcolo e strumenti informatici,

in particolare software applicativi specifici per il disegno e la simulazione di circuiti pneumatici ed elettrici.

CAPACITÀ

Saper cogliere le interazioni tra le tecnologie del settore elettrico-elettronico e quelle più specifiche meccaniche

in particolare nel campo dell'automazione industriale.

Saper risolvere semplici problemi di automazione implementando soluzioni elettriche o pneumatiche, seguendo

ed interpretando i relativi schemi circuitali.

Saper arricchire progressivamente il proprio bagaglio di conoscenze nell'ambito

dell'automazione industriale.

KNOWLEDGE

Acquisition of IT culture through the strenghtening and the systemic approach toward previuosly acquired knowledge.

Acquisition of knowledge in the field of logic, in realtionship with the implementation of pneumatics, electrotecnique and electronics fields.

Acquisition of awareness about pneumatic automation technologies and their applications.

Acquisition of adequate knowledge of concepts, laws and application in the electrotechnics field.

COMPETENCES

Be able to understand simple technical and sectoral documentation

Be able to realise simple, logic-type, demo circuits, implementing pneumatic, electric and electronic solutions, simulating results through a software.

Be aable to realise simple demo circuits with pneumatic cycles and controller devices.

Be able to apply consciously calculus methods and IT devices, with particular regard to technical drawing softwares and simulation of pneumatic and electrical circuits softwares.

SKILLS

Be able to understand interactions among technologies in the elctric-electronic sector as well as in mechanics, particularly in the field of industrial automation.

Be able to solve simple automation problems implmenting electrical or pneumatic solutions, following and interpreting realted circuital schemes.

Be able to enrich continuously her/his own knowledge in the industrial automation field.

4. Range of occupations accessible to the holder of the certificate [1]

Il tecnico meccatronico è un tecnico dei sistemi, contribuisce pertanto alla progettazione di macchine, alla progettazione meccatronica di impianti e sistemi d'automazione, avviamento impianti complessi e servizi d'impresa.

The mechatronic technician is a system technician, so he contributes to machine concept, mechatronical and automatic plants and facilities concept, complex facilities start and enterprise services.

[1] If applicable

[*] Explanatory note

This document is designed to provide additional information about the specified certificate and does not have any legal status in itself. The format of the description is based on the following texts: Council Resolution 93/C 49/01 of 3 December 1992 on the transparency of qualifications, Council Resolution 96/C 224/04 of 15 July 1996 on the transparency of vocational training certificates, and Recommendation 2001/613/EC of the European Parliament and of the Council of 10 July 2001 on mobility within the Community for students, persons undergoing training, volunteers, teachers and trainers.

More information available at: http://europass.cedefop.europa.eu

© European Communities 2002

5. Official basis of the certificate	
Name and status of the body awarding the certificate *Istituto Tecnico Industriale*	**Name and status of the national/regional authority providing accreditation/recognition of the certificate** Ministero dell'Istruzione, dell'Università, e della Ricerca www.pubblicaistruzione.it
Level of the certificate (national or international) 2 ISCED 3 EQF	**Grading scale / Pass requirements** Valutazione in 100. Soglia Minima 70/100 Grading in 100, minimum level to pass 70/100
Access to next level of education/training University	**International agreements**
Legal basis	

6. Officially recognised ways of acquiring the certificate		
Description of vocational education and training received	**Percentage of total programme (%)**	**Duration (hours/weeks/months/years)**
School-/training centre-based	80%	36h a week
Workplace-based	20%	
Accredited prior learning		
Total duration of the education/ training leading to the certificate		2 years

Entry requirements
Obbligo scolastico

Additional information

More information (including a description of the national qualifications system) available at:
www.

National reference point
www.nrpitalia.it

Europass certificate supplement
EXAMPLE

Italy

1. Title of the certificate [1]
Tecnico addetto al taglio lamiera
[1] In the original language

2. Translated title of the certificate [1]
Metal Cutting Technician
[1] If applicable. This translation has no legal status.

3. Profile of skills and competences
Programmazione macchina – Machine programming
Settaggio macchina e taglio - Machine setting and cutting
Posizionmento lamiera e rimozione scarti e sfridi - Metal foil positioning and burrs removing
Trasporto e magazzinaggio - Transport and warehousing
Manutenzione macchina e gestione dei malfunzionamenti - Machine maintenance and malfunction handling

4. Range of occupations accessible to the holder of the certificate [1]
Metal cutting technician Lathe operator
[1] If applicable

[*] Explanatory note

This document is designed to provide additional information about the specified certificate and does not have any legal status in itself. The format of the description is based on the following texts: Council Resolution 93/C 49/01 of 3 December 1992 on the transparency of qualifications, Council Resolution 96/C 224/04 of 15 July 1996 on the transparency of vocational training certificates, and Recommendation 2001/613/EC of the European Parliament and of the Council of 10 July 2001 on mobility within the Community for students, persons undergoing training, volunteers, teachers and trainers.

More information available at: http://europass.cedefop.europa.eu

© European Communities 2002

5. Official basis of the certificate	
Name and status of the body awarding the certificate *Centro di Formazione Professionale*	**Name and status of the national/regional authority providing accreditation/recognition of the certificate** Ministero dell'Istruzione, dell'Università, e della Ricerca www.pubblicaistruzione.it
Level of the certificate (national or international) 2 EQF	**Grading scale / Pass requirements** Pass Merit
Access to next level of education/training Further levels of Vocational Training Qualification	**International agreements**
Legal basis	

6. Officially recognised ways of acquiring the certificate

Description of vocational education and training received	Percentage of total programme (%)	Duration (hours/weeks/months/years)
School-/training centre-based	70%	1200 h.
Workplace-based	30%	600 h.
Accredited prior learning		
Total duration of the education/ training leading to the certificate		1800 h - 3 years

Entry requirements
Obbligo scolastico

Additional information

More information (including a description of the national qualifications system) available at:
www.

National reference point
www.nrpitalia.it

EUROPASS BIZONYÍTVÁNY-KIEGÉSZÍTŐ (*)

Magyarország

1. A SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE

52 523 03 1000 00 00 Mechatronikai műszerész

2. A SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSÉNEK FORDÍTÁSA

MECHATRONICIAN

(A MEGNEVEZÉS FORDÍTÁSA TÁJÉKOZTATÓ JELLEGŰ)

3. A KÉSZSÉGEK ÉS KOMPETENCIÁK LEÍRÁSA

A szakképesítéssel rendelkező képes:
- mechatronikai berendezések javítását elvégezni, munkarendet tervezni és irányítani, mechatronikai részrendszereket előállítani, gépeket és rendszerek alkotórészeit összeépíteni, mechatronikai elemeket össze- és szétszerelni, elektromos irányításokat felépíteni és tesztelni, pneumatikus irányításokat felépíteni és tesztelni, hidraulikus irányításokat felépíteni és tesztelni, mechatronikai rendszereket, gépeket programozni, dokumentáció alapján programozási feladatot elvégezni, ipari gyártórendszereket, gépeket üzemeltetni, mechatronikai rendszereket üzemeltetni, mechatronikai rendszereket karbantartani.

4. A BIZONYÍTVÁNY TULAJDONOSA ÁLTAL BETÖLTHETŐ FOGLALKOZÁSOK KÖRE

7443 Elektroműszerész

*** Megjegyzések:**
Jelen dokumentum célja, hogy kiegészítő információkat nyújtson az adott bizonyítványról, önmagában nem szolgál a szakképesítés érvényes bizonyítványaként. Az űrlap formátumának alapját a következő dokumentumok adják:
„93/C 49/01 of 3 December 1992 on the transparency of qualifications" (93/C 49/01 számú 1992. dec. 3-ai Tanácsi Határozat a szakképesítések átláthatóságáról), „Council Resolution 96/C 224/04 of 15 July 1996 on the transparency of vocational training certificates" (96/C 224/04 számú, 1996. július 15-ei Tanácsi Állásfoglalás a szakképzési bizonyítványok átláthatóságáról), „Recommendation 2001/613/EC of the European Parliament and of the Council of 10 July 2001 on mobility within the Community for students, persons undergoing training, volunteers, teachers and trainers" (2001/613/EC számú 2001. július10-ei Európai Parlamenti és Tanácsi Ajánlás a tanulók, gyakorlati képzésben résztvevő személyek, önkéntesek, tanárok és képzők, oktatók közösségen belüli mobilitására).
Az átláthatóságról további információk érhetők el: http://europass.cedefop.europa.eu/
©European Communities 2002©

MINTA

Bizonylatsorszám: E1

5. A BIZONYÍTVÁNY HIVATALOS ALAPJA

A bizonyítványt kiállító szerv neve és státusza	**A bizonyítvány elismeréséért felelős nemzeti hatóság neve és státusza** Az Szociális és Munkaügyi Minisztérium ágazatába tartozó szakképesítéseknél az SZMM által megbízott, szakképesítésenként létrehozott független szakmai bizottság.
A bizonyítvány szintje (nemzeti vagy nemzetközi) **OKJ szakképesítési szint:** 52 középiskola utolsó évfolyamának elvégzéséhez vagy érettségi vizsgához kötött szakképesítések, amelyek jellemzően szellemi tevékenység ellátására jogosítanak **ISCED97 kód:** 4CV	**Osztályzási skála/Vizsgakövetelmények** A vizsgarészenként elért %-os teljesítmények átlaga, a szakmai és vizsgakövetelmények szerinti súlyozás figyelembevételével, osztályzattal kifejezve: 81-100% jeles (5) 71-80% jó (4) 61-70% közepes (3) 51-60% elégséges (2) 0-50% elégtelen (1)

	A szakmai követelménymodul azonosítója, megnevezése és a szakmai követelménymodulhoz rendelt vizsgarészen elért teljesítmény %-ban kifejezve:	
A bizonyítvány sorozatjele: PT K sorszáma: 123456	0900-06 Informatikai, munkaszervezési és -tervezési, technológiai alaptevékenységek végzése	100%
	0942-06 Mechatronikai munka előkészítése, dokumentációja	100%
	0943-06 Mechatronikai gyártáselőkészítés, ellenőrzés	100%
	0944-06 Mechatronikai elemek gyártása, üzemeltetése, karbantartása	100%
	1394-06 Mechatronikai berendezések szerelése	100%
A bizonyítvány kiállításának időpontja:	**A vizsgázó szakmai vizsgán elért teljesítménye %-ban kifejezve:**	**100%**
2008.12.16	**A vizsgázó szakmai vizsgán elért teljesítménye osztályzattal kifejezve:**	**5**

Továbblépés az oktatás/képzés következő szintjére	**Nemzetközi megállapodások**

Szakképzés folyamatára vonatkozó egyéb információ (akkreditált program lajstromszáma)

Jogi alap

1993. évi LXXVI. törvény a szakképzésről,

20/2007. (V. 21.) SZMM rendelet a szakmai vizsgáztatás általános szabályairól és eljárási rendjéről,

2/2006. (VIII. 8.) SZMM rendelet a szociális és munkaügyi miniszter hatáskörébe tartozó egyes szakképesítések szakmai és vizsgakövetelményeinek kiadásáról,

21/2007. (V. 21.) SZMM rendelet a szociális és munkaügyi miniszter hatáskörébe tartozó szakképesítések szakmai és vizsgakövetelményeinek kiadásáról.

MINTA

6. A BIZONYÍTVÁNY MEGSZERZÉSÉNEK HIVATALOSAN ELISMERT MÓDJAI		
A szakmai elméleti és gyakorlati oktatás leírása	A teljes program százalékában %	Időtartam (órák/hetek/hónapok/évek)
Iskolai/képző központ alapú	Elmélet: % Gyakorlat: %	
Munkahelyi alapú		
Akkreditált előzetes képzettség		
Teljes képzési idő		óra
Belépési követelmények: Érettségi vizsga		
Jelen bizonyítvány-kiegészítő a Nemzeti Referencia Központ és a Nemzeti Europass Központ honlapjain közzétett kitöltési útmutató alapján került elkészítésre. Nemzeti Referencia Központ: Nemzeti Szakképzési és Felnőttképzési Intézet: http//:www.nive.hu/nrk/index.htm		

A vizsgaszervező vezetője: Kiállítás dátuma: 2008.12.16	**P. H.**

MINTA

EUROPASS BIZONYÍTVÁNY-KIEGÉSZÍTŐ (*)

Magyarország

1. A SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE (HU)

31 521 09 1000 00 00 Gépi forgácsoló

2. A SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSÉNEK FORDÍTÁSA (EN)

(A MEGNEVEZÉS FORDÍTÁSA TÁJÉKOZTATÓ JELLEGŰ)

3. A KÉSZSÉGEK ÉS KOMPETENCIÁK LEÍRÁSA

A szakképesítéssel rendelkező képes:
"Alapfokú gépipari geometriai méréseket, anyagvizsgálatokat végezni"
"Forgácsolási munkával elkészíthető alkatrészeket gyártani, alakítani, javítani"
"Gépészeti alkatrészrajzokat olvasni, értelmezni, diagramokat, nomogrammokat és műszaki leírásokat (alkatrészjegyzék, kapcsolási rajzok, gépkönyvek, stb.) használni"
"Munkájához szükséges anyagokat előkészíteni, segédanyagokat felhasználni"
"Munkagépén a gépkönyvben szereplő előírt karbantartási munkákat elvégezni"
"Esztergálási munkákat végezni"
"Marási munkákat végezni"
"Fúrási munkákat végezni"
"Köszörülési, finomfelületi megmunkálásokat végezni"
"Vezérelt gépeken forgácsolási munkákat végezni"
"Gyalulási, vésési munkákat végezni"
"Szerszámélezést végezni"
"Betartani és betartatni a munka-, baleset-, tűz-, és környezetvédelmi előírásokat"
"Vállalkozási adminisztrációt végezni"

4. A BIZONYÍTVÁNY TULAJDONOSA ÁLTAL BETÖLTHETŐ FOGLALKOZÁSOK KÖRE

7423 Forgácsoló

*** Megjegyzések:**
Jelen dokumentum célja, hogy kiegészítő információkat nyújtson az adott bizonyítványról, önmagában nem szolgál a szakképesítés érvényes bizonyítványaként. Az űrlap formátumának alapját a következő dokumentumok adják:
„93/C 49/01 of 3 December 1992 on the transparency of qualifications" (93/C 49/01 számú 1992. dec. 3-ai Tanácsi Határozat a szakképesítések átláthatóságáról), „Council Resolution 96/C 224/04 of 15 July 1996 on the transparency of vocational training certificates" (96/C 224/04 számú, 1996. július 15-ei Tanácsi Állásfoglalás a szakképzési bizonyítványok átláthatóságáról), „Recommendation 2001/613/EC of the European Parliament and of the Council of 10 July 2001 on mobility within the Community for students, persons undergoing training, volunteers, teachers and trainers" (2001/613/EC számú 2001. július10-ei Európai Parlamenti és Tanácsi Ajánlás a tanulók, gyakorlati képzésben résztvevő személyek, önkéntesek, tanárok és képzők, oktatók közösségen belüli mobilitására).
Az átláthatóságról további információk érhetők el: http://europass.cedefop.europa.eu/
©European Communities 2002©

MINTA

Bizonylatsorszám: E1

5. A BIZONYÍTVÁNY HIVATALOS ALAPJA

A bizonyítványt kiállító szerv neve és státusza	**A bizonyítvány elismeréséért felelős nemzeti hatóság neve és státusza**
A bizonyítvány szintje (nemzeti vagy nemzetközi) **OKJ szakképesítési szint:** 31 nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettségre épülő szakképesítések **ISCED97 kód:** 3CV	**Osztályzási skála/Vizsgakövetelmények** A vizsgarészenként elért %-os teljesítmények átlaga, a szakmai és vizsgakövetelmények szerinti súlyozás figyelembevételével, osztályzattal kifejezve: 81-100% jeles (5) 71-80% jó (4) 61-70% közepes (3) 51-60% elégséges (2) 0-50% elégtelen (1)

	A szakmai követelménymodul azonosítója, megnevezése és a szakmai követelménymodulhoz rendelt vizsgarészen elért teljesítmény %-ban kifejezve:	
A bizonyítvány sorozatjele: PT K sorszáma: 123456	0110-06 Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok	100%
	0225-06 Általános anyagvizsgálatok és geometriai mérések	100%
	0227-06 Általános gépészeti technológiai feladatok II. (forgácsoló)	100%
	0264-06 Gépi forgácsoló feladatok	100%
A bizonyítvány kiállításának időpontja: 2009.05.07	**A vizsgázó szakmai vizsgán elért teljesítménye %-ban kifejezve:**	**100%**
	A vizsgázó szakmai vizsgán elért teljesítménye osztályzattal kifejezve:	**5**

Továbblépés az oktatás/képzés következő szintjére	**Nemzetközi megállapodások**

Szakképzés folyamatára vonatkozó egyéb információ (akkreditált program lajstromszáma)

Jogi alap
1993. évi LXXVI. törvény a szakképzésről,
20/2007. (V. 21.) SZMM rendelet a szakmai vizsgáztatás általános szabályairól és eljárási rendjéről.

MINTA

6. A BIZONYÍTVÁNY MEGSZERZÉSÉNEK HIVATALOSAN ELISMERT MÓDJAI		
A szakmai elméleti és gyakorlati oktatás leírása	A teljes program százalékában %	Időtartam (órák/hetek/hónapok/évek)
Iskolai/képző központ alapú	Elmélet: % Gyakorlat: %	
Munkahelyi alapú		
Akkreditált előzetes képzettség		
Teljes képzési idő		3000 óra
Belépési követelmények: "A nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség"		
Jelen bizonyítvány-kiegészítő a Nemzeti Referencia Központ és a Nemzeti Europass Központ honlapjain közzétett kitöltési útmutató alapján került elkészítésre. Nemzeti Referencia Központ: Nemzeti Szakképzési és Felnőttképzési Intézet: http//:www.nive.hu/nrk/index.htm		

A vizsgaszervező vezetője:

P. H.

Kiállítás dátuma: 2009.05.07

MINTA