

### A 3. sorszámú Autógyártó megnevezésű szakképesítés szakmai és vizsgakövetelménye

#### 1. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

- 1.1. A szakképesítés azonosító száma: 34 521 01
- 1.2. Szakképesítés megnevezése: Autógyártó
- 1.3. Iskolai rendszerű szakképzésben a szakképzési évfolyamok száma: 3
- 1.4. Iskolarendszeren kívüli szakképzésben az óraszám: 960-1440

#### 2. EGYÉB ADATOK

- 2.1. A képzés megkezdésének feltételei:
- 2.1.1. Iskolai előképzettség: alapfokú iskolai végzettség  
vagy iskolai előképzettség hiányában
- 2.1.2. Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében a Gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában
- 2.2. Szakmai előképzettség: –
- 2.3. Előírt gyakorlat: –
- 2.4. Egészségügyi alkalmassági követelmények: vannak
- 2.5. Pályaalkalmassági követelmények: –
- 2.6. Elméleti képzési idő aránya: 30 %
- 2.7. Gyakorlati képzési idő aránya: 70 %
- 2.8. Szintvizsga: kötelező
- 2.9. Az iskolai rendszerű képzésben az összefüggő szakmai gyakorlat időtartama: a 9. évfolyamot követően 140 óra, a 10. évfolyamot követően 160 óra

#### 3. PÁLYATÜKÖR

- 3.1. A szakképesítéssel legjellemzőbben betölthető munkakör(ök), foglalkozás(ok)

	A	B	C
3.1.1.	<b>FEOR száma</b>	<b>FEOR megnevezése</b>	<b>A szakképesítéssel betölthető munkakör(ök)</b>
3.1.2.	8211	Mechanikaigép-összeszerelő	Gépjármű-összeszerelő
3.1.3.			Gyártósori összeszerelő
3.1.4.			Gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő
3.1.5.			Motorkészítő
3.1.6.			Automata összeszerelő gépsor kezelője
3.1.7.			Fémtermék-összeszerelő
3.1.8.			Karosszéria összeszerelő
3.1.9.			Finommechanikai összeszerelő

- 3.2. A szakképesítés munkaterületének rövid leírása:

Az Autógyártó mechanikai gépeket (pl. motorokat, gépjárműveket), géprészleteket állít elő szakaszos vagy folyamatos gyártósoron. Munkájával kapcsolatosan ellenőriz, karbantart, dokumentál és anyagmozgatást végez.

Tevékenységet egyénileg vagy szerelőcsoportokban gyártási folyamatok keretén belül végzi.

A gyártási folyamat tagjaként közvetlenül részt vesz a folyamatbiztosításban, a minőségi szabványok betartásában és a folyamatok, a gyártási minőség és a munkabiztonság folyamatos korszerűsítési tevékenységeiben.

A szakképesítéssel rendelkező képes:

- gyártási folyamatokat biztosító utasításokat és információkat használni
- tevékenységeihez meghatározott gépeket, szerelő- és segédberendezéseket, szállító eszközöket és szerszámokat használni
- az általa használt berendezéseken, gépeken és eszközökön a beállítást, ápolást és karbantartást végezni
- elektromos és fémipari kéziszerszámokat használni
- mérőeszközöket kezelni
- gondoskodni a hulladékok, veszélyes hulladékok szabályszerű elhelyezéséről
- anyagmozgató eszközöket használni
- speciális technológiai berendezéseket kezelni
- gépjármű részegységeket be-, vagy kiszerezni
- végellenőrzéseket végezni, dokumentálni
- automata vagy félautomata összeszerelő gépsorokat kezelni és felügyelni
- forgácsoló szerszámgepeket kezelni

### 3.3. Kapcsolódó szakképesítések

	A	B	C
3.3.1.	<b>A kapcsolódó szakképesítés, részsakképesítés, szakképesítés-ráépülés</b>		
3.3.2.	<b>azonosító száma</b>	<b>megnevezése</b>	<b>a kapcsolódás módja</b>
3.3.3.	-	-	-

## 4. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

	A	B
4.1.	<b>A szakképesítés szakmai követelménymoduljainak az állam által elismert szakképesítések szakmai követelménymoduljairól szóló kormányrendelet szerinti</b>	
4.2.	<b>azonosító száma</b>	<b>megnevezése</b>
4.3.	10161-12	Autógyártó feladatok
4.4.	10162-12	Gépészeti alapozó feladatok
4.5.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem
4.6.	10164-12	Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok

## 5. VIZSGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK

5.1. A komplex szakmai vizsgára bocsátás feltételei:

Az iskolarendszeren kívüli szakképzésben az V. 2. pontban előírt valamennyi modulzáró vizsga eredményes letétele.

Az iskolai rendszerű szakképzésben az évfolyam teljesítését igazoló bizonyítványban foglaltak szerint teljesített tantárgyak – a szakképzési kerettantervben meghatározottak szerint – egyenértékűek az adott követelménymodulhoz tartozó modulzáró vizsga teljesítésével.

5.2. A modulzáró vizsga vizsgatevékenysége és az eredményesség feltétele:

	A	B	C
5.2.1.	<b>A szakképesítés szakmai követelménymoduljainak</b>		
5.2.2.	<b>azonosító száma</b>	<b>megnevezése</b>	<b>a modulzáró vizsga vizsgatevékenysége</b>
5.2.3.	10161-12	Autógyártó feladatok	gyakorlati
5.2.4.	10162-12	Gépészeti alapozó feladatok	gyakorlati
5.2.5.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem	gyakorlati, szóbeli

5.2.6.	10164-12	Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok	szóbeli
--------	----------	---	---------

Egy szakmai követelménymodulhoz kapcsolódó modulzáró vizsga akkor eredményes, ha a modulhoz előírt feladat végrehajtása legalább 51%-osra értékelhető.

5.3. A komplex szakmai vizsga vizsgatevékenységei és vizsgafeladatai:

5.3.1. Gyakorlati vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Részegységek vizsgálata és ki-vagy beszerelése

A vizsgafeladat ismertetése: A gyakorlati vizsgán a jelölt egy összetett feladatot old meg gyakorló-oktató motoron, az általa megismert technológia felhasználásával. Adott részegység ki- vagy beszerelés elvégzésével. Az adott részegység kiszérése után vagy beszerelése előtt, a vizsgázó elvégzi a részegység ellenőrzését, vizsgálatát és a kísérő dokumentáció kitöltését. Összetett lemezalkatrész készítése adott műszaki dokumentáció alapján.

A vizsgafeladat időtartama: 300 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 70%

5.3.2. Központi írásbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: –

A vizsgafeladat ismertetése: –

A vizsgafeladat időtartama: –

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: –

5.3.3. Szóbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok

A vizsgafeladat ismertetése: A szóbeli központilag összeállított vizsga kérdései a IV. Szakmai követelmények fejezetben megadott 10163-12 Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem és 10164-12 Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok követelményrészekhez tartozó témaköröket tartalmazzák.

A vizsgafeladat időtartama: 30 perc (felkészülési idő 20 perc, válaszadási idő 10 perc)

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 30%

5.4. A vizsgatevékenységek szervezésére, azok vizsgaidőpontjaira, a vizsgaidőszakokra, a vizsgatevékenységek vizsgatételeire, értékelési útmutatóira és egyéb dokumentumaira, a vizsgán használható segédeszközökre vonatkozó részletes szabályok:

A szakképesítéssel kapcsolatos előírások az állami szakképzési és felnőttképzési szerv <http://www.munka.hu/> című weblapján érhetők el a Szak- és felnőttképzés Vizsgák menüpontjában

5.5. A szakmai vizsga értékelésének a szakmai vizsgaszabályzattól eltérő szempontjai: –

## 6. ESZKÖZ- ÉS FELSZERELÉSI JEGYZÉK

<b>A</b>	
6.1.	<b>A képzési és vizsgáztatási feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök minimumát meghatározó eszköz- és felszerelési jegyzék</b>
6.2.	Elsősegélynyújtás eszközei

6.3.	Mechanikus mérőeszközök
6.4.	Egyéni és csoportos munkavédelmi eszközök, berendezések
6.5.	Anyagmozgató gépek, eszközök
6.6.	Elektromos mérőeszközök
6.7.	Szerelőállványok
6.8.	Gyártási dokumentumok
6.9.	Gépjárművek fődarabjai, részegységei
6.10.	Szerszámgépek
6.11.	Demonstrációs darabok
6.12.	Számítógépek (programcsomagok, szimulációs szoftverek)
6.13.	Alkatrésztároló és adagoló rendszerek
6.14.	Szerelő célszerszámok
6.15.	Futószalag vezérlő
6.16.	Szerelő célgépek
6.17.	Számítógépes mérőeszközök
6.18.	Csavarbehajtó
6.19.	Számítógép vezérlésű forgácsológépek
6.20.	Speciális megmunkáló gépek, célgépek
6.21.	Fémipari kéziszerszámok

## 7. EGYEBEK

7.1. A szakirányú ágazati szakközépiskolai tanulmányokat befejező, szakmai érettségét szerzett tanulók a 13. évfolyamon készíthetők fel a komplex szakmai vizsgára, ezért számukra az összefüggő szakmai gyakorlat teljesítése a szakképző évfolyam megkezdése előtt történik