

A 33. sorszámú Gyártósori gépbeállító megnevezésű szakképesítés szakmai és vizsgakövetelménye

1. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

- 1.1. A szakképesítés azonosító száma: 34 521 05
- 1.2. Szakképesítés megnevezése: Gyártósori gépbeállító
- 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: alapközü 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 munkakörök, foglalkozások

	A	B	C
3.1.1.	FEOR száma	FEOR megnevezése	A szakképesítéssel betölthető munkakör(ök)
3.1.2.	7321	Lakatos	Gépbeállító lakatos Gépszerelő és -karbantartó lakatos

- 3.2. A szakképesítés munkaterületének rövid leírása:
A gyártósori gépbeállító automatikus vezérlésű pneumatikus, vagy hidraulikus működtetésű alkatrészgyártó és összeszerelő célgépeket működtet.

A szakképesítéssel rendelkező képes:

- beállítani, karbantartani, átépíteni a célgépeket, és az aktuális gyártási folyamat igényei szerint szükséges átállításokat végezni

- figyelemmel kísérni a gyártás minőségét, szükség esetén beavatkozni a gyártási folyamatba
- hiba esetén az eljárási utasítások szerint elvégezni a szükséges korrekciókat, a beavatkozást és eredményét dokumentálni
- a gépsoron működtetett alakító – és szerelőszerszámokat karbantartani, az elkopott szerszámokat cserélni és beállítani

3.3. Kapcsolódó szakképesítések:

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

4. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

	A	B
4.1.	A szakképesítés szakmai követelménymoduljainak az állam által elismert szakképesítések szakmai követelménymoduljairól szóló kormányrendelet szerinti	
4.2.	megnevezése	
4.3.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem
4.4.	10162-12	Gépészeti alapozó feladatok
4.5.	10164-12	Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok
4.6.	10179-12	Gépbeállítói feladatok

5. VIZSGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK

5.1. A komplex szakmai vizsgára bocsátás feltételei:

Az iskolarendszeren kívüli szakképzésben a 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.	A szakképesítés szakmai követelménymoduljainak		
5.2.2.	azonosító száma	megnevezése	a modulzáró vizsga vizsgatevékenysége
5.2.3.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem	szóbeli, gyakorlati
5.2.4.	10162-12	Gépészeti alapozó feladatok	írásbeli, gyakorlati
5.2.5.	10164-12	Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok	gyakorlati
5.2.6.	10179-12	Gépbeállítói feladatok	szóbeli, gyakorlati

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: Szerelősor átállítása új termék gyártására, hibaelhárítás

A vizsgafeladat ismertetése: Szerelősor átállítása új termék gyártására átállítási utasítás alapján, szerszámok és

készülékek cseréje, vezérlés átállítása, próbajáratás, próbatermék mérése, korrekciók elvégzése, átállítás dokumentálása. Hibakeresés meghibásodott berendezésben, hiba ok behatárolása, szétszerelés, alkatrészek mérése, meghibásodott, kopott alkatrészek cseréje, összeszerelés, próbajáratás, próbasorozat vizsgálata, korrekciók elvégzése, javítás dokumentálása.

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: Gyártósori gépbeállító feladatok

A vizsgafeladat ismertetése: Gyártósori gépbeállító feladatok ismeretanyag

A vizsgafeladat időtartama: 40 perc (felkészülési idő 30 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 segédesszközökre 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

	A
6.1.	A képzési és vizsgáztatási feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök minimumát meghatározó eszköz- és felszerelési jegyzék
6.2.	Munkabiztonsági és elsősegélynyújtási eszközök
6.3.	Szerelő célgépek
6.4.	Szerelő célszerszámok
6.5.	Vasipari kéziszerszámok
6.6.	Villamosipari kéziszerszámok
6.7.	Mechanikus mérőeszközök
6.8.	Elektromos mérőeszközök
6.9.	Végellenőrző berendezések
6.10.	Számítógépek
6.11.	Gyártósori speciális eszközök, szerszámok, készülékek
6.12.	Anyagmozgató eszközök
6.13.	Védőfelszerelések
6.14.	Fémmegmunkáló – és szerelő kiségek
6.15.	Oktató gyártósori egységek
6.16.	Fémmegmunkáló szerszámok
6.17.	Hidraulikus prés

6.18.	Pneumatika –és hidraulika oktatótáblák és elemek
6.19.	Hidregalakító szerszámok és készülékek

7. EGYEBEK