

Hatályos: 2016.09.01-től

### **A 87. 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: alapfokú iskolai végzettség  
vagy iskolai előképzettség hiányában
  - 2.1.2. Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető e rendelet 3. számú mellékletében a Gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában
- 2.2. Szakmai előképzettség: –
- 2.3. Előírt gyakorlat: –
- 2.4. Egészségügyi alkalmassági követelmények: szükségesek
- 2.5. Pályaalkalmassági követelmények: –
- 2.6. Elméleti képzési idő aránya: 30%
- 2.7. Gyakorlati képzési idő aránya: 70%
- 2.8. Szintvizsga: nappali rendszerű oktatás vagy a nappali oktatás munkarendje szerint szervezett felnőttoktatás esetén kötelező
- 2.9. Az iskolai rendszerű képzésben az összefüggő szakmai gyakorlat időtartama: 3 évfolyamos képzés esetén a 9. évfolyamot követően 140 óra, a 10. évfolyamot követően 140 óra;  
2 évfolyamos képzés esetén az első szakképzési évfolyamot követően 160 óra

#### **3. PÁLYATÜKÖR**

- 3.1. A szakképesítéssel legjellemzőbben betölthető munkakörök, foglalkozások

	A	B	C
3.1.1.	<b>FEOR száma</b>	<b>FEOR megnevezése</b>	<b>A szakképesítéssel betölthető munkakör(ök)</b>
3.1.2.	7321	Lakatos	Gépbeállító
3.1.3.	8219	Egyéb termék összeszerelő	Gépszereelő és -karbantartó lakatos
3.1.4.	8211	Mechanikaigép –összeszerelő	Gyártósori összeszerelő

- 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

Hatályos: 2016.09.01-től

eredményét dokumentálni

- a gépsoron működtetett alakitó – és szerelőszerszámokat karbantartani, az elkopott szerszámokat cserélni és beállítani

### 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.	31 521 10	Gyártósori gépész	részsakképesítés
3.3.3.	34 521 01	Autógyártó	azonos ágazat
3.3.4.	34 521 11	Építő- szállító- és munkagép-szerelő	azonos ágazat
3.3.5.	34 582 03	Épület- és szerkezetlakatos	azonos ágazat
3.3.6.	54 863 01	Fegyverműszerész	azonos ágazat
3.3.7.	34 521 02	Finommechanikai műszerész	azonos ágazat
3.3.8.	34 521 03	Gépi forgácsoló	azonos ágazat
3.3.9.	54 521 03	Gépgyártástechnológiai technikus	azonos ágazat
3.3.10.	34 521 06	Hegesztő	azonos ágazat
3.3.11.	34 521 04	Ipari gépész	azonos ágazat
3.3.12.	34 521 07	Járműipari fémalkatrész-gyártó	azonos ágazat
3.3.13.	54 523 04	Mechatronikai technikus	azonos ágazat
3.3.14.	34 521 10	Szerszámkészítő	azonos ágazat

## 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>Megnevezése</b>	
4.3.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem
4.4.	11572-16	Mechatronikai alapozó feladatok
4.5.	10164-12	Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok
4.6.	10179-12	Gépbeállítói feladatok
4.7.	11497-12	Foglalkoztatás I.
4.8.	11499-12	Foglalkoztatás II.

## 5. VIZSGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK

### 5.1. A komplex szakmai vizsgára bocsátás feltételei:

Az iskolarendszeren kívüli szakképzésben a 5.2. 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.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem	szóbeli, gyakorlati
5.2.4.	11572-16	Mechatronikai alapozó feladatok	írásbeli, gyakorlati
5.2.5.	10164-12	Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok	gyakorlati
5.2.6.	10179-12	Gépbeállítói feladatok	szóbeli, gyakorlati

Hatályos: 2016.09.01-től

5.2.7.	11497-12	Foglalkoztatás I.	Írásbeli
5.2.8.	11499-12	Foglalkoztatás II.	Írásbeli

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 vizsgafadatai:

5.3.1. Gyakorlati vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Szerelősor átállítása új termék gyártására, hibaelhárítás

A vizsgafeladat ismertetése:

A) TPM – Teljekörű hatékony karbantartási feladatok végzése, kenési tervnek megfelelő kenés, pneumatika, hidraulika, hajtástechnikai elem beállítások ellenőrzése, szükséges újrabeállítások elvégzése

B) Szerelősor átállítása új termék gyártására átállítási utasítás alapján, szerszámok és készülékek cseréje, vezérlés átállítása, próbajáratás, próbatermék mérése, korrekciók elvégzése, átállítás dokumentálása.

C) Hibakeresés meghibásodott berendezésben, hiba ok behatárolása, szétszerelés, alkatrészek mérése, meghibásodott, kopott alkatrészek cseréje, összeszerelés, próbajáratás, próbasorozat vizsgálata, korrekciók elvégzése, javítás dokumentálása.

A vizsgafeladat időtartama: 180 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 segédeszközökre vonatkozó részletes szabályok:

A szakképesítéssel kapcsolatos előírások a <http://nive.hu/> weblapon érhetők el a Vizsgák menüpontban.

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

## 6. ESZKÖZ- ÉS FELSZERELÉSI JEGYZÉK

Hatályos: 2016.09.01-től

	A
6.1.	<b>A képzési és vizsgáztatási feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök minimumát meghatározó eszköz- és felszerelési jegyzék</b>
6.2.	Munkabiztonsági és elsősegélynyújtási eszközök
6.3.	Szerelő célgépek
6.4.	Szerelő célszerszámok
6.5.	Fémipari 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 kisgépek
6.15.	Oktató gyártósori egységek
6.16.	Fémmegmunkáló szerszámgépek
6.17.	Hidraulikus prés
6.18.	Pneumatika –és hidraulika oktatótáblák és elemek
6.19.	Hidegalakító szerszámok és készülékek
6.20.	Hajtástechnikai oktatóeszközök
6.21.	Csapágyszerelési oktatóegységek

## 7. EGYEBEK