**A 9. 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: 900-1300

**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 munkakör(ök), foglalkozás(ok)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | A | B | C |
| 3.1.1. | **FEOR száma** | **FEOR megnevezése** | **A szakképesítéssel betölthető munkakör(ök)** |
| 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.

Tevékenységét 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 kiszerelni

- végellenőrzéseket végezni, dokumentálni

- automata vagy félautomata összeszerelő gépsorokat kezelni és felügyelni

- forgácsoló szerszámgépeket kezelni

3.3. Kapcsolódó szakképesítések

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | A | B | C |
| 3.3.1. | **A kapcsolódó szakképesítés, részszakképesítés, 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. | **azonosító száma** | **megnevezése**  |
| 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 |
| 4.7. | 11497-12 | Foglalkoztatás I. |
| 4.8. | 11499-12 | Foglalkoztatás II. |
| 4.9. | 11500-12 | Munkahelyi egészség és biztonság |

**5. VIZSGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK**

5.1. A komplex szakmai vizsgára bocsátás feltételei:

Az iskolarendszeren kívüli szakképzésben az 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. | **A szakképesítés szakmai követelménymoduljainak** |
| 5.2.2. | **azonosító száma** | **megnevezése** | **a modulzáró vizsga vizsgatevékenysége** |
| 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 |
| 5.2.7. | 11497-12 | Foglalkoztatás I. | írásbeli |
| 5.2.8. | 11499-12 | Foglalkoztatás II. | írásbeli |
| 5.2.9. | 11500-12 | Munkahelyi egészség és biztonság | 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 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 kiszerelése 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 4. 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**

|  |  |
| --- | --- |
|  | **A** |
| 6.1. | **A képzési és vizsgáztatási feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök minimumát meghatározó eszköz- és felszerelési jegyzék** |
| 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**