

SZOCIÁLIS ÉS MUNKAÜGYI MINISZTERIUM

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:
0341-06 Gyártósori munkafeladatok

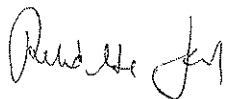
Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:
0341-06/3 Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

Szóbeli vizsgatevékenység

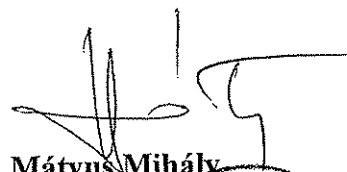
Szóbeli vizsgatevékenység időtartama: 45 perc

A 20/2007. (V. 21.) SZMM rendelet 23. § 1. bekezdésében foglaltak alapján a szakmai vizsga szóbeli tétteleit a 1617-1/2007. számon kiadom.

EREDETIVEL MINDENBEN
MEGEGYEZŐ MÁSOLAT



Jóváhagyta:



Mátys Mihály
főosztályvezető



2008

NEMZETI SZAKKÉPZÉSI ÉS FELNŐTTKÉPZÉSI INTÉZET

Érvényes: 2008. 12. 19-től

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A 10/2007 (II. 27.) SzMM rendelettel módosított 1/2006 (II. 17.) OM rendelet Országos Képzési Jegyzékről és az Országos Képzési Jegyzékbe történő felvétel és törlés eljárási rendjéről alapján.

Szakképesítés, szakképesítés-elágazás, rész-szakképesítés, szakképesítés-ráépülés azonosító száma és megnevezése, valamint a kapcsolódó szakképesítés megnevezése:

31 521 08 0100 21 02	Gyártósori munkás	Gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő
-----------------------------	--------------------------	--

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

- 1. A hét első munkanapján műszakkezdéskor a gépkezelőnek az a feladata, hogy a gyártósoron a munkáját segítő eszközöket üzembe helyezze. Munkahelyi tapasztalata és tanult ismeretei alapján mondja el az üzembe helyezés alapvető teendőit! Feleletének részletező kifejtéséhez használja az alábbi információkat!**

Az információtartalom vázlata

- A villamos elven működő gépek bekapcsolásával összefüggő teendők
- A sűrített levegővel működő gépek üzembe helyezésének alapvető feladatai
- A szerelő kéziszerszámok használatának előfeltételei
- A vágó-, lyukasztó-, daraboló szerszámok használat előtti ellenőrzése
- A biztonságos munkakörnyezet kialakításának általános szempontjai

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

1. A hét első munkanapján műszakkezdéskor a gépkezelőnek az a feladata, hogy a gyártósoron a munkáját segítő eszközöket üzembe helyezze. Munkahelyi tapasztalata és tanult ismeretei alapján mondja el az üzembe helyezés alapvető teendőit! Feleletének részletező kifejtéséhez használja az alábbi információkat!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázlata alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
D	Gyártósorok irányítási rendszere	A villamos elven működő gépek bekapcsolásával összefüggő teendők	15	
D	Gyártósorok irányítási rendszere	A sűrített levegővel működő gépek üzembe helyezésének alapvető feladatai	15	
C	Szerszámok, mérőeszközök	A szerelő kéziszerszámok használatának előfeltételei	15	
D	Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata	A vágó-, lyukasztó-, daraboló szerszámok használat előtti ellenőrzése	15	
A	Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika	A biztonságos munkakörnyezet kialakításának általános szempontjai	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
3	Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése		5	
3	Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Önállóság	2	
		Döntésképesség	2	
	Társas	Hatékony kérdésés készsége	2	
	Módszer	Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
		Logikus gondolkodás	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
 dátum

.....
 aláírás

C

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

- 2. A munka megkezdésekor Önt közvetlen munkahelyi vezetője tájékoztatja a napi feladatáról. A folyamatos gyártás indítása előtti tevékenységét azonban Önnek kell végiggondolni. Az alábbi felsorolás alapján mutassa be, hogy a napi gyakorlatában milyen gondolati és cselekvő feladatai adódnak a gyártási folyamat indítása előtt!**

Az információtartalom vázlata

- Szerszámok, kisgépek, készülékek ellenőrzésének alapvető szempontjai
- Az előgyártmány fogadásának feltételei
- A segédanyag (hozaganyag) előkészítésének lépései
- A mérőeszköz ellenőrzésének módja
- A késztermék átmeneti tárolásának, vagy a továbbításának szabályai
- A keletkező gyártási hulladék gyűjtésének előírásai

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

2. A munka megkezdésekor Önt közvetlen munkahelyi vezetője tájékoztatja a napi feladatáról. A folyamatos gyártás indítása előtti tevékenységét azonban Önnek kell végiggondolni. Az alábbi felsorolás alapján mutassa be, hogy a napi gyakorlatában milyen gondolati és cselekvő feladatai adódnak a gyártási folyamat indítása előtt!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázlata alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
D	Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata	Szerszámok, kisgépek, készülékek ellenőrzésének alapvető szempontjai	15	
C	Tömegcikkek átvételi ellenőrzése	Az előgyártmány fogadásának feltételei	15	
C	Idegenáru ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés	A segédanyag (hozaganyag) előkészítésének lépései	15	
D	Mérő, beállító egységek	A mérőeszköz ellenőrzésének módja	15	
D	A gyártósorok mechanikus elemei Szíjhajtású, lánchajtású munkadarab-továbbítás Palettás gyártósorok Konvejorsorok	A késztermék átmeneti tárolásának, vagy a továbbításának szabályai A keletkező gyártási hulladék gyűjtésének előírásai	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
4	Mérőeszközök használata		5	
3	Műszaki táblázatok kezelése		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Önállóság	2	
		Döntésképeség	2	
	Társas	Hatékony kérdéses készsége	2	
	Módszer	Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
		Logikus gondolkodás	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

3. A gyártósoron termékváltás van. A gyártósori gépkezelő a munkahelyi vezetőjétől megkapja az új termék gyártásához szükséges munkautasítást. A gépkezelő feladata az, hogy szerszámokat, mérőeszközöket készítse elő a következő munkafeladathoz. Szóbeli feleletében beszéljen a szakterületén használatos szerszámokról, mérőeszközökről! Használja az alábbi felsorolást!

Az információtartalom vázlata

- Csavarhúzóok fajtái, használatuk szabályai
- Szerelőkulcsok fajtái, használatuk szabályai
- A szakterületen használatos vágóeszközök alkalmazási szabályai
- A szakterületen használatos kézi mérőeszközök felsorolása, azok mérési pontossága
- A szakterületen használatos sorozatmérő eszközök használati szabályai

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

3. A gyártósoron termékváltás van. A gyártósori gépkezelő a munkahelyi vezetőjétől megkapja az új termék gyártásához szükséges munkautasítást. A gépkezelő feladata az, hogy szerszámokat, mérőeszközöket készítse elő a következő munkafeladathoz. Szóbeli feleletében beszéljen a szakterületén használatos szerszámokról, mérőeszközökről! Használja az alábbi felsorolást!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázлата alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
C	Szerszámok, mérőeszközök	Csavarhúzókat fajtái, használatuk szabályai	15	
C	Szerszámok, mérőeszközök	Szerelőkulcsok fajtái, használatuk szabályai	15	
D	A gyártósorok mechanikus elemei	A szakterületen használatos vágóeszközök alkalmazási szabályai	15	
B	Hossz- és szögmérő eszközök	A szakterületen használatos kézi mérőeszközök felsorolása, azok mérési pontossága	15	
C	Sorozatmérés eszközei	A szakterületen használatos sorozatmérő eszközök használati szabályai	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
			Max.	Elért
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
4	Mérőeszközök használata		5	
4	Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Önállóság	2	
		Döntésképesség	2	
	Társas	Hatékony kérdésés készsége	2	
	Módszer	Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
		Logikus gondolkodás	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás

C

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

4. A gépkezelő munkája során többféle termékkel és a termékre jellemző szerkezeti kialakítással találkozik. A szerkezetek jellemzőinek többsége a műszaki rajzokról beazonosítható. Önnek az a feladata, hogy az alábbi információtartalom alapján mondja el azokat a konstrukciós jellemzőket, melyeket a műszaki rajzról be tud azonosítani. Feleletéhez használja az alábbi információkat!

Az információtartalom vázlata

- A nézetrend fogalma, az előlnézet
- Furatos alkatrészek méretmegadásának szabályai
- A felületi érdesség értelmezése
- A szövegmező tartalma
- A tűrésezett méretek megadása és gyakorlati használata

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

4. A gépkezelő munkája során többféle termékkel és a termékre jellemző szerkezeti kialakítással találkozik. A szerkezetek jellemzőinek többsége a műszaki rajzokról beazonosítható. Önnek az a feladata, hogy az alábbi információtartalom alapján mondja el azokat a konstrukciós jellemzőket, melyeket a műszaki rajzról be tud azonosítani! Feleletéhez használja az alábbi információkat!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázлата alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
D	Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői	A nézetrend fogalma, az előlnézet	15	
C	Méretmegadás szabályai	Furatos alkatrészek méretmegadásának szabályai	15	
C	Felületi tisztaság és érdesség fogalma és értékelése	A felületi érdesség értelmezése	15	
D	Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei	A szövegmező tartalma	15	
C	Tűrések, illesztések	A tűrésezett méretek megadása és gyakorlati használata	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
			Max.	Elért
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
3	Gépelemek jelképeinek értelmezése		5	
3	Műszaki táblázatok kezelése		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Precizitás	2	
		Kézügyesség	2	
	Társas	Kezdeményezőkéesség	2	
	Módszer	Módszeres munkavégzés	2	
		Logikus gondolkodás	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

5. A gépkezelő munkája során többféle termékkel és a termékre jellemző anyaggal dolgozik. A folyékony halmazállapotú anyagok gyakoriak, melyek eltérő műszaki jellemzőket mutatnak. Önnek az a feladata, hogy az alábbi információtartalom alapján mondja el a munkája során leggyakrabban használt anyagok alapvető tulajdonságait.

Az információtartalom vázlata

- Hűtésre használt folyadékok
- Kenésre, súrlódáscsökkentésre használatos folyadékok
- Tisztításra, zsírtalanításra használt folyadékok
- Gép- és szerszámápolásra használt folyadékok
- A szennyezett ipari folyadékok tárolásának legfontosabb szabályai

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

5. A gépkezelő munkája során többféle termékkel és a termékre jellemző anyaggal dolgozik. A folyékony halmazállapotú anyagok gyakoriak, melyek eltérő műszaki jellemzőket mutatnak. Önnek az a feladata, hogy az alábbi információtartalom alapján mondja el a munkája során leggyakrabban használt anyagok alapvető tulajdonságait.

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázlata alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
B	Hűtő- kenőanyagok	Hűtésre használt folyadékok	15	
B	Ipari kenőanyagok és alkalmazásuk	Kenésre, súrlódáscsökkentésre használatos folyadékok	15	
A	Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai	Tisztításra, zsírtalanításra használt folyadékok	15	
B	Tervszerű karbantartás	Gép- és szerszámápolásra használt folyadékok	15	
B	Hulladékgazdálkodás	A szennyezett ipari folyadékok tárolásának legfontosabb szabályai	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
			Max.	Elért
3	Könyvelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
3	Mennyiségérzék		5	
3	Műszaki táblázatok kezelése		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Precizitás	2	
		Kézügyesség	2	
	Társas	Határozottság	2	
	Módszer	A környezet tisztántartása	2	
		Figyelemmegosztás	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
alírás

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

6. A gyártósoron dolgozó szakembernek szoros kapcsolatot kell tartania a technológiai sorban az előtte és az utána lévő munkatársakkal. A közvetlen munkahelyi környezetet is ehhez kell igazítani. Tapasztalata és tanult ismeretei alapján mutassa be a termelésben használt anyagok munkahelyi elrendezésének szabályait és gyakorlatát! Feleletéhez használja az alábbi információtartalmat!

Az információtartalom vázlatja

- Az átvett anyagok elrendezése a munkatérben
- A késztermék időleges tárolása
- A melléktermék szelektálása, tárolása
- A selejt gyűjtése, tárolása
- A környezetre veszélyes anyagok gyűjtése, ideiglenes tárolása

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

6. A gyártósoron dolgozó szakembernek szoros kapcsolatot kell tartania a technológiai sorban az előtte és az utána lévő munkatársakkal. A közvetlen munkahelyi környezetet is ehhez kell igazítani. Tapasztalata és tanult ismeretei alapján mutassa be a termelésben használt anyagok munkahelyi elrendezésének szabályait és gyakorlatát! Feleletéhez használja az alábbi információtartalmat!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázлата alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
C	Gyártásszervezési alapfogalmak	Az átvett anyagok elrendezése a munkatérben	15	
D	Alkatrészellátó egységek	A késztermék időleges tárolása	15	
A	A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények	A melléktermék szelektálása, tárolása	15	
A	A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények	A selejt gyűjtése, tárolása	15	
A	Környezetvédelem	A környezetre veszélyes anyagok gyűjtése, ideiglenes tárolása	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
			Max.	Elért
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
3	Mennyiségérzék		5	
3	Műszaki táblázatok kezelése		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Precizitás	2	
		Döntésképeség	2	
	Társas	Kezdeményezőképeség	2	
	Módszer	A környezet tisztántartása	2	
		Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás

7. A szalagszerű gyártás megkívánja, hogy a munkatársak jól átgondolt gyártási, szerelési logika alapján szervezzék meg a munkájukat. Ennek fontos része a szerszámok, kisgépek, készülékek, segédanyagok és egyéb munkaeszközök elhelyezése a közvetlen munkakörnyezetben. Tapasztalata és tanult ismeretei alapján mutassa be a termelésben használt eszközök munkahelyi elrendezésének szabályait és gyakorlatát! Feleletéhez használja az alábbi információtartalmat!

Az információtartalom vázlata

- Szerszámok elhelyezésének szabályai és gyakorlata
- Villamos és pneumatikus hajtású kisgépek elhelyezése a munkatérben
- A hozaganyag (pl. huzal, kötőelem, ragasztóanyag stb.) elhelyezésének szabályai és gyakorlata
- A termékváltáskor adódó teendők
- A szakszerűtlen eszközelhelyezés lehetséges következményei

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

7. A szalagszerű gyártás megkívánja, hogy a munkatársak jól átgondolt gyártási, szerelési logika alapján szervezzék meg a munkájukat. Ennek fontos része a szerszámok, kisgépek, készülékek, segédanyagok és egyéb munkaeszközök elhelyezése a közvetlen munkakörnyezetben. Tapasztalata és tanult ismeretei alapján mutassa be a termelésben használt eszközök munkahelyi elrendezésének szabályait és gyakorlatát! Feleletéhez használja az alábbi információtartalmat!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Hozzárendelt kompetencia az információtartalom vázлата alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
D	Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása	Szerszámok elhelyezésének szabályai és gyakorlata	15	
B	A szerelés gépei, készülékei	Villamos és pneumatikus hajtású kisgépek elhelyezése a munkatérben	15	
C	Alkatrészellátás, alkatrészadagolás	A hozaganyag (pl. huzal, kötőelem, ragasztóanyag stb.) elhelyezésének szabályai és gyakorlata	15	
C	Részegységeket előállító munkahelyek	A termékváltáskor adódó teendők	15	
A	Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai	A szakszerűtlen eszköz-elhelyezés lehetséges következményei	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
			Max.	Elért
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
4	Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata		5	
5	Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek és jelzések értelmezése		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Precizitás	2	
		Döntésképeség	2	
	Társas	Kezdeményezőképeség	2	
	Módszer	A környezet tisztántartása	2	
		Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás

C

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

8. A gyártási folyamat fontos mozzanata a munkadarab átvétele az előző műveleti helyről. Az átvétel módját, időtartamát, dokumentálását a munkautasítások általában tartalmazzák. Szóbeli feleletében egy gyakorlati példán keresztül mutassa be a munkadarab átvételének alapvető szakaszait!

Használja az alábbi információkat!

Az információtartalom vázlata

- A műveleti helyek közötti anyagtovábbítás műszaki megoldásai
- Az átvett anyag (munkadarab) fogadása és ideiglenes tárolása
- Az átvett anyag (munkadarab) kísérő okmányának értelmezése
- Az átvétellel együtt járó járulékos eszközök (raklapok, paletták, rata ládák, csomagoló anyagok, stb.) fogadása és továbbítása
- Intézkedés az átvétel közben felmerült nehézségek esetén

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

8. A gyártási folyamat fontos mozzanata a munkadarab átvétele az előző műveleti helyről. Az átvétel módját, időtartamát, dokumentálását a munkautasítások általában tartalmazzák. Szóbeli feleletében egy gyakorlati példán keresztül mutassa be a munkadarab átvételének alapvető szakaszait!

Használja az alábbi információkat!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázлата alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
D	Palettás gyártósorok	A műveleti helyek közötti anyagtovábbítás műszaki megoldásai	15	
D	Konvejsorok	Az átvett anyag (munkadarab) fogadása és ideiglenes tárolása	15	
C	Tömegcikkek átvételi ellenőrzése	Az átvett anyag (munkadarab) kísérő okmányának értelmezése	15	
A	Munkautasítások	Az átvétellel együtt járó járulékos eszközök (raklapok, paletták, rata ládák, csomagoló anyagok, stb.) fogadása és továbbítása	15	
B	Beavatkozási határok	Intézkedés az átvétel közben felmerült nehézségek esetén	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Pontszámok		
		Max.	Elért	
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése	5		
3	Műszaki táblázatok kezelése	5		
3	Mennyiségérzék	5		
Összesen		90		
Összesen	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Precizitás	2	
		Döntésképeség	2	
	Társas	Kezdeményezőképeség	2	
	Módszer	A környezet tisztántartása	2	
		Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
Összesen		10		
Mindösszesen		100		

.....
dátum

.....
aláírás

C

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

9. Közvetlen munkahelyi vezetőjétől azt a megbízást kapta, hogy a készterméket készítse elő műszaki átadás-átvételre. Ön részt vett a termék előállításában, megkapta a szükséges munkautasítást. Feleletében mutassa be az előkészítés és a végrehajtás szokásos cselekedeteit! Törekedjen a lényeges jellemzők kiemelésére és használja az alábbi információkat!

Az információtartalom vázlata

- A késztermék megjelölésének ismert megoldásai
- A késztermék rakatba rendezésének alapvető szabályai
- A végellenőrzés minőségbiztosítási előírásai
- A hibásnak minősített késztermék elkülönítésének szabályai
- A késztermék előkészítése az elszállításra

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

9. Közvetlen munkahelyi vezetőjétől azt a megbízást kapta, hogy a készterméket készítse elő műszaki átadás-átvételre. Ön részt vett a termék előállításában, megkapta a szükséges munkautasítást. Feleletében mutassa be az előkészítés és a végrehajtás szokásos cselekedeteit! Törekedjen a lényeges jellemzők kiemelésére és használja az alábbi információkat!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázlata alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
B	Ellenőrzési kártyák, szabályozó kártyák	A késztermék megjelölésének ismert megoldásai	15	
C	Idegenáru ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés	A késztermék rakatba rendezésének alapvető szabályai	15	
C	Tömegcikk, sorozatban gyártott termékek minőségének szabályozása, gyártásközi ellenőrzése (SPC)	A végellenőrzés minőségbiztosítási előírásai	15	
B	A selejttel kapcsolatos fogalmak	A hibásnak minősített késztermék elkülönítésének szabályai	15	
A	Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények	A késztermék előkészítése az elszállításra	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
3	Információforrások kezelése		5	
3	Mennyiségérzék		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Precizitás	2	
		Döntésképesség	2	
	Társas	Kezdeményezőképeség	2	
	Módszer	Módszeres munkavégzés	2	
		Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

10. A gyártási folyamatot a hatályos minőségbiztosítási előírások szerint dokumentálni kell. Munkatapasztalata és tanult ismeretei alapján egy Ön által gyártott termék példáján mutassa be a termékminősítés folyamatát és az alapvető dokumentumait! Törekedjen a lényeges jellemzők kiemelésére és használja az alábbi információkat!

Az információtartalom vázлата

- A gyártási dokumentáció fajtái
- A munkautasítás alapvető tartalmi és formai elemei
- A gyártmánykísérő lap tartalma
- Az alkatrészrajz
- A mérési utasítás

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

10. A gyártási folyamatot a hatályos minőségbiztosítási előírások szerint dokumentálni kell. Munkatapasztalata és tanult ismeretei alapján egy Ön által gyártott termék példáján mutassa be a termékminősítés folyamatát és az alapvető dokumentumait! Törekedjen a lényeges jellemzők kiemelésére és használja az alábbi információkat!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázлата alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
C	Műveletterv	A gyártási dokumentáció fajtái	15	
B	Műveleti utasítás	A munkautasítás alapvető tartalmi és formai elemei	15	
B	Műveleti utasítás	A gyártmánykísérő lap tartalma	15	
D	Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői	Az alkatrészrajz	15	
C	Mérési alapfogalmak, mérési hibák	A mérési utasítás	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
			Max.	Elért
3	Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban		5	
3	Gépészeti rajz olvasása, értelmezése		5	
3	Műszaki táblázatok kezelése		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Precizitás	2	
		Döntésképesség	2	
	Társas	Kezdeményezőképeség	2	
	Módszer	Módszeres munkavégzés	2	
		Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

11. Gyártás közben Ön a kész munkadarabokat előírás szerint ellenőrzi. Azt tapasztalja, hogy a szokásostól eltérően egyre több selejt termék keletkezik. Feleletében mondja el, hogy milyen lépéseket tesz a hiba elhárítására! Használja az alábbi információkat!

Az információtartalom vázlata

- A mérőeszköz pontosságának ellenőrzési lehetőségei
- Az előgyártmány méret- és alakellenőrzési lehetőségei
- A hozaganyag (segédanyag) okozta hibák
- A gyártó gép beállítási hibái
- A gyártó gép (készülék) elhasználódásából eredő hibák

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

11. Gyártás közben Ön a kész munkadarabokat előírás szerint ellenőrzi. Azt tapasztalja, hogy a szokásostól eltérően egyre több selejt termék keletkezik. Feleletében mondja el, hogy milyen lépéseket tesz a hiba elhárítására! Használja az alábbi információkat!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázлата alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
B	Szabványok	A mérőeszköz pontosságának ellenőrzési lehetőségei	15	
B	Hossz- és szögmérő eszközök	Az előgyártmány méret- és alakellenőrzési lehetőségei	15	
A	Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények	A hozaganyag (segédanyag) okozta hibák	15	
D	Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata	A gyártó gép beállítási hibái	15	
D	Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata	A gyártó gép (készülék) elhasználódásából eredő hibák	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
			Max.	Elért
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
3	Információforrások kezelése		5	
4	Mérőeszközök használata		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Precizitás	2	
		Döntésképeség	2	
	Társas	Közérthetőség	2	
	Módszer	Módszeres munkavégzés	2	
		Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás

C

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

12. Napi munkája során Ön egyéni védőeszközöket is használ. A gyártósoron előforduló veszélyhelyzetek megelőzésére a betanulás időszakában betanítják a gépkezelőket az eszközök használatára. Az alábbi felsorolás alapján foglalja össze a védőeszközök fajtáit és használatuk módját!

Az információtartalom vázlata

- A zaj elleni védelem eszközei
- A por elleni védelem eszközei
- A védőszemüvegek fajtái
- A kézvédő eszközök
- A láb védelmét szolgáló eszközök

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

12. Napi munkája során Ön egyéni védőeszközöket is használ. A gyártósoron előforduló veszélyhelyzetek megelőzésére a betanulás időszakában betanítják a gépezelőket az eszközök használatára. Az alábbi felsorolás alapján mutassa be a védőeszközök fajtáit és használatuk módját!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázlatára alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
A	Munkavédelem	A zaj elleni védelem eszközei	15	
A	Munkavédelem	A por elleni védelem eszközei	15	
A	Gépszerelés munkabiztonsági szabályai	A védőszemüvegek fajtái	15	
A	Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai	A kézvédő eszközök	15	
A	Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai	A láb védelmét szolgáló eszközök	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
			Max.	Elért
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
3	Információforrások kezelése		5	
5	Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Önállóság	2	
		Döntésképeség	2	
	Társas	Közérthetőség	2	
	Módszer	Módszeres munkavégzés	2	
		Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás

C

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

13. A gyártás során gondoskodni kell a keletkező veszélyes hulladékok időleges elhelyezéséről is. Tapasztalatai és tanulmányai alapján feleletében mondja el a környezetre veszélyes anyagok összegyűjtésének és időleges tárolásának szabályait! Használja az alábbi információkat!

Az információtartalom vázlatja

- Olajok és olajszármazékok keletkezése és összegyűjtése
- Hőre lágyuló műanyag hulladékok keletkezése és összegyűjtése
- Tisztítószer maradványainak összegyűjtése
- Hajtógázt tartalmazó palackok összegyűjtése
- Ismeretlen eredetű vegyszerek összegyűjtése és tárolása

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

13. A gyártás során gondoskodni kell a keletkező veszélyes hulladékok időleges elhelyezéséről is. Tapasztalatai és tanulmányai alapján feleletében mondja el a környezetre veszélyes anyagok összegyűjtésének és időleges tárolásának szabályait! Használja az alábbi információkat!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázlata alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
B	Hűtő- kenőanyagok	Olajok és olajszármazékok keletkezése és összegyűjtése	15	
B	Hulladékgazdálkodás	Hőre lágyuló műanyag hulladékok keletkezése és összegyűjtése	15	
A	Környezetvédelem	Tisztítószer maradványainak összegyűjtése	15	
A	Környezetvédelem	Hajtógázt tartalmazó palackok összegyűjtése	15	
A	Környezetvédelem	Ismeretlen eredetű vegyszerek összegyűjtése és tárolása	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
			Max.	Elért
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
3	Információforrások kezelése		5	
5	Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
Személyes	Önállóság		2	
	Döntésképeség		2	
Társas	Közérthetőség		2	
Módszer	Módszeres munkavégzés		2	
	Ismeretek helyén való alkalmazása		2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
alíírás

C

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

14. Napi munkája során előfordulhat, hogy veszélyes, vagy környezetszennyező anyag kerül a munkahelyének azon részére, ahol cselekvő feladatát végzi. A biztonságos munkafeltétel megtartásáért azonnal meg kell kezdeni a kárelhárítást. Az alábbi információk alapján feleletében foglalja össze a kárelhárítás módjait!

Az információtartalom vázlata

- Padozatra kiömlött tűzveszélyes folyadékok összegyűjtésének lehetőségei
- Tömény savak környezetszennyező hatásainak csökkentési lehetőségei
- Kiömlött festékek, lakkok, szerves oldószerek összegyűjtése
- Forró vagy tűzveszélyt okozó anyagok összegyűjtése
- A közömbösítés lehetőségei és korlátai

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

14. Napi munkája során előfordulhat, hogy veszélyes, vagy környezetszennyező anyag kerül a munkahelyének azon részére, ahol cselekvő feladatát végzi. A biztonságos munkafeltétel megtartásáért azonnal meg kell kezdeni a kárelhárítást. Az alábbi információk alapján feleletében foglalja össze a kárelhárítás módjait!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázlata alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
A	Munkavédelem	Padozatra kiömlött tűzveszélyes folyadékok összegyűjtésének lehetőségei	15	
A	Környezetvédelem	Tömény savak környezetszennyező hatásainak csökkentési lehetőségei	15	
A	Környezetvédelem	Kiömlött festékek, lakkok, szerves oldószerek összegyűjtése	15	
A	Tűzvédelem	Forró vagy tűzveszélyt okozó anyagok összegyűjtése	15	
A	Környezetvédelem	A közömbösítés lehetőségei és korlátai	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
			Max.	Elért
3	Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése		5	
3	Információforrások kezelése		5	
5	Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Önállóság	2	
		Döntésképesség	2	
	Társas	Közérthetőség	2	
	Módszer	Módszeres munkavégzés	2	
		Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás

C

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

15. Munkahelyére új munkatárs érkezik. A szalagvezető Önt bízta meg, hogy tanítsa meg a gépek biztonságos kezelésére. A saját tapasztalatai alapján az alábbi vázlat felhasználásával mondja el a legfontosabb ismereteket arról a gyártó gépről, amelyiken Ön dolgozik!

Az információtartalom vázlata

- A gép kezelőelemeinek ismertetése
- A gép indítása előtti teendők
- A szerszám és a készülék befogása, illetve felfogása
- A munkadarab befogása, vagy felfogása
- A gyártási folyamat tesztelése

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

15. Munkahelyére új munkatárs érkezik. A szalagvezető Önt bízta meg, hogy tanítsa meg a gépek biztonságos kezelésére. A saját tapasztalatai alapján az alábbi vázlat felhasználásával mondja el a legfontosabb ismereteket arról a gyártó gépről, amelyiken Ön dolgozik!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázlata alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
D	Gyártósorok irányítási rendszere	A gép kezelőelemeinek ismertetése	15	
D	Gyártósorok irányítási rendszere	A gép indítása előtti teendők	15	
D	Alkatrészellátó egységek	A szerszám és a készülék befogása, illetve felfogása	15	
C	Munkadarab befogó egységek	A munkadarab befogása, vagy felfogása	15	
C	Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása	A gyártási folyamat tesztelése	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
3	Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése		5	
3	Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése		5	
4	Gép kezelőszerveinek kezelése		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Önállóság	2	
		Döntésképesség	2	
	Társas	Hatékony kérdésés készsége	2	
	Módszer	Módszeres munkavégzés	2	
Ismeretek helyén való alkalmazása		2		
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás

C

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

16. A munkahelyére új munkatárs érkezik. A közvetlen munkahelyi vezető Önt bízta meg, hogy tanítsa meg a gyártási folyamatot. Saját tapasztalatai, valamint a tanultak alapján az alábbi vázlat felhasználásával foglalja össze a most futó gyártás folyamatát! Nevezze meg a terméket, és foglalja össze a legfontosabb technológiai jellemzőket!

Az információtartalom vázlata

- A gyártási dokumentáció értelmezésének alapelvei
- A megmunkáló gép technológiai adatainak beállítása
- A gyártási program tesztelési lehetősége
- A gyártás végrehajtásának sajátosságai, a gépi munka kritikus elemei
- A készdarab mérésének sajátosságai, a kritikus méretek ismételt ellenőrzésének szükségessége

Vizsgarészhez rendelt követelménymodul azonosítója, megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

Vizsgarészhez rendelt vizsgafeladat megnevezése:

3. vizsgafeladat

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A vizsgázó neve:

Értékelő lap

16. A munkahelyére új munkatárs érkezik. A közvetlen munkahelyi vezető Önt bízta meg, hogy tanítsa meg a gyártási folyamatot. Saját tapasztalatai, valamint a tanultak alapján az alábbi vázlat felhasználásával foglalja össze a most futó gyártás folyamatát! Nevezze meg a terméket, és foglalja össze a legfontosabb technológiai jellemzőket!

Típus	Szakmai ismeretek alkalmazása a szakmai és vizsgakövetelmény szerint	Az információtartalom vázlata alapján	Pontszámok	
			Max.	Elért
B	Gyártási dokumentáció	A gyártási dokumentáció értelmezésének alapelvei	15	
C	Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása	A megmunkáló gép technológiai adatainak beállítása	15	
C	A helyesbítő tevékenységre vonatkozó követelmények	A gyártási program tesztelési lehetősége	15	
D	Mérő, beállító egységek	A gyártás végrehajtásának sajátosságai, a gépi munka kritikus elemei	15	
C	Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása	A készdarab mérésének sajátosságai, a kritikus méretek ismételt ellenőrzésének szükségessége	15	
Szint	Szakmai készségek a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Pontszámok	
			Max.	Elért
3	Műszaki táblázatok kezelése		5	
4	Mérőeszközök használata		5	
4	Gép kezelőszerveinek kezelése		5	
Összesen			90	
	Egyéb kompetenciák a szakmai és vizsgakövetelmény szerint		Max.	Elért
	Személyes	Önállóság	2	
		Döntésképesség	2	
	Társas	Hatékony kérdészés készsége	2	
	Módszer	Módszeres munkavégzés	2	
		Ismeretek helyén való alkalmazása	2	
Összesen			10	
Mindösszesen			100	

.....
dátum

.....
aláírás