

**GÉPGYÁRTÓSORI GÉPKEZELŐ, GÉPSZERELŐ
SZAKKÉPESÍTÉS SZAKMAI ÉS VIZSGAKÖVETELMÉNYEI**

**I.
ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK**

1. A szakképesítés azonosító száma:31 521 08

2. A szakképesítés megnevezése: Gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő

3. Szakképesítések köre:

3.1.	Részszerkesztések		
		Azonosítószám:	31 521 08 0100 31 01
		Megnevezés:	Finomgyártósori gépkezelő, gépszerelő
		Azonosítószám:	31 521 08 0100 21 01
		Megnevezés:	Gépi felületelőkészítő és -tisztító
		Azonosítószám:	31 521 08 0100 21 02
		Megnevezés:	Gyártósori munkás
		Azonosítószám:	31 521 08 0100 21 03
		Megnevezés:	Iparitermék-bontó
		Azonosítószám:	31 521 08 0100 31 02
		Megnevezés:	Kézigépes megmunkáló

3.2.	Szakképesítés- elágazások		
		Azonosítószám:	31 521 08 0010 31 01
		Megnevezés:	Autógyártó
		Azonosítószám:	31 521 08 0010 31 02
		Megnevezés:	Háztartási gépgyártó

3.3.	Szakképesítés- ráépülés	nincs	
------	----------------------------	-------	--

4. Hozzárendelt FEOR szám: 8193

5. Képzés maximális időtartama:

Szakképesítés megnevezése	Szakképzési évfolyamok száma	Óraszám
Gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő	2	2000

**II.
EGYÉB ADATOK**

SZAKKÉPESÍTÉS-ELÁGAZÁS MEGNEVEZÉSE: Autógyártó

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében a gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerzhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.
Vagy

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. Elmélet aránya: 30%

3. Gyakorlat aránya: 70%

(Az elmélet/gyakorlat arány az „előrehozott” szakképzés esetében a szakmai képzésre vonatkozik)

4. Szakmai alapképzés (iskolai rendszerben): van

Időtartama (évben vagy félévben): 1 év

5. Szintvizsga (iskolai rendszerben): szervezhető

Ha szervezhető, mikor: az utolsó szakképző évfolyamot megelőzően

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

SAKKÉPESÍTÉS-ELÁGAZÁS MEGNEVEZÉSE: Háztartási gépgyártó

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében a gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerzhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.
Vagy

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. Elmélet aránya: 30%

3. Gyakorlat aránya: 70%

(Az elmélet/gyakorlat arány az „előrehozott” szakképzés esetében a szakmai képzésre vonatkozik)

4. Szakmai alapképzés (iskolai rendszerben): van
Időtartama (évben vagy félévben): 1 év

5. Szintvizsga (iskolai rendszerben): szervezhető
Ha szervezhető, mikor: az utolsó szakképző évfolyamot megelőzően

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Finomgyártósori gépkezelő, gépszerelő

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében a gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerezhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.
Vagy

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. A képzés maximális időtartama:
Szakképzési évfolyamok száma: -
Óraszám: 800
3. Elmélet aránya: 30%
4. Gyakorlat aránya: 70%
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):
-
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Gépi felületelőkészítő és -tisztító

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: -

Iskolai előképzettség: nem igényel befejezett iskolai végzettséget

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. A képzés maximális időtartama:
Szakképzési évfolyamok száma: -
Óraszám: 400
3. Elmélet aránya: 30%
4. Gyakorlat aránya: 70%
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):
-
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Gyártósori munkás

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: -

Iskolai előképzettség: nem igényel befejezett iskolai végzettséget

Szakmai előképzettség: -
Előírt gyakorlat: -
Elérhető kreditek mennyisége: -
Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek
Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. A képzés maximális időtartama:
Szakképzési évfolyamok száma: -
Óraszám: 800
3. Elmélet aránya: 30%
4. Gyakorlat aránya: 70%
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):
-
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Iparitermék-bontó

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:
Bemeneti kompetenciák: -
Iskolai előképzettség: nem igényel befejezett iskolai végzettséget
Szakmai előképzettség: -
Előírt gyakorlat: -
Elérhető kreditek mennyisége: -
Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek
Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek
2. A képzés maximális időtartama:
Szakképzési évfolyamok száma: -
Óraszám: 600
3. Elmélet aránya: 30%
4. Gyakorlat aránya: 70%
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):
-

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Kézigépes megmunkáló

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében a gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerezhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.
Vagy

Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség: -

Előírt gyakorlat: -

Elérhető kreditek mennyisége: -

Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek

Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. A képzés maximális időtartama:

Szakképzési évfolyamok száma: -

Óraszám: 600

3. Elmélet aránya: 30%

4. Gyakorlat aránya: 70%

5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben):

-

6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

**III.
MUNKATERÜLET**

1. A szakképesítéssel legjellemzőbben betölthető munkakör, foglalkozás:

A munkakör, foglalkozás	
FEOR száma	FEOR megnevezése
8193	Gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő

2. A szakképesítés munkaterületének rövid, jellemző leírása:

Előkészíti a gyártási tevékenységet
 Végrehajtja a szerelési folyamatot
 Gyártósori gépeket kezel
 Megmunkáló gépeket kezel
 Gyártósor, gépek karbantartását végzi
 Ellenőrzést végez
 Próbagyártást végez
 Mérőeszközöket kezel
 Betartja a munka-, tűz- környezetvédelmi és minőségügyi előírásokat

3. A szakképesítéssel rokon szakképesítések:

A szakképesítéssel rokon szakképesítések	
azonosító száma	megnevezése
33 521 02 0000 00 00	Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető
54 521 05	Üzemeltető gépésztechnikus

IV. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

A szakmai követelménymodulok felsorolása:

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0110-06 Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Betartja és betartatja a munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi, valamint a szakmára, szerelési-javítási technológiára vonatkozó egyéb előírásokat
 Részt vesz a munka-, tűz- és környezetvédelemmel kapcsolatos események kivizsgálásában, dokumentálásában
 Gondoskodik elsősegélynyújtó és tűzoltó eszközökről
 Jelzi a tüzet, részt vesz az oltásban
 A munkaterületet a szabályoknak megfelelően alakítja ki
 Betartja és betartatja a szelektív és veszélyes hulladékgyűjtés szabályait
 Betartja és betartatja a veszélyes anyagok kezelésére vonatkozó előírásokat
 Részt vesz a mentésben, elsősegélyt nyújt

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- A Környezetvédelmi ismeretek
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Munkabiztonsági ismeretek
- A Tűzoltó berendezések, eszközök
- A Tűzkár bejelentése
- A Elsősegélynyújtási ismeretek
- C Munkavégzés szabályai

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Elsősegélynyújtás

Személyes kompetenciák:

- Pontosság
- Önállóság
- Döntésképesség
- Felelősségtudat
- Szabálykövetés

Társas kompetenciák:

- Irányíthatóság
- Határozottság
- Irányítási készség

Módszerkompetenciák:

- Áttekintő képesség
- Figyelem-összpontosítás
- Rendszerező képesség
- Lényegfelismerés (lényeglátás)
- Körültekintés, elővigyázatosság
- Tervezési képesség

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0203-06 A próbagyártás technológiája

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét
- Tanulmányozza a gyártási dokumentációt
- Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket
- Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
- Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- Legyártja az első (minta) darabot
- Ellenőrzi az első (minta) darab jóságát
- Elvégzi a szükséges korrekciókat
- Vezeti a gépnaplót
- Ellenőrzi a biztonságtechnikai eszközöket, berendezéseket
- Szelektálja a hulladékokat a veszélyességi fokuk szerint
- Folyamatosan végzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat
- Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket
- Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
- Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait

JavaSlataival részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában
Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a
váltótársnak
Leállítja a berendezéseket

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- B Gépbeállítási alapismeretek
- B Ellenőrzési alapismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Mintadarab méretének ellenőrzése
- B A termék folyamatos ellenőrzése
- C Az önellenőrzés bizonylatolása
- B Anyagbiztosítás
- B Anyagmozgatás
- B Szállítás
- B Termékellenőrzés (méret, térfogat, súly, alak)
- B Késztermék tárolása
- B Gépápolás (tisztítás, olajozás, kenés stb.)
- C Hulladékeltávolítás
- E Számítógépes vezérlés használata
- B Vészjelzők használata (vészeállító)
- B Menekülési útvonal
- B Gépek védőberendezésének használata
- B Egyéni védőeszközök használata
- B A gépek munkavédelmi előírásai
- B Kollektív védőeszközök használata
- B A gépek biztonságtechnikai előírásai
- C Villamos biztonságtechnikai alapismeretek
- C A szállítás, rakodás biztonságtechnikája
- B Az anyag, a félkész és késztermék tárolásának biztonságtechnikája
- B Helyi tűzvédelmi utasítások
- B Veszélyes hulladékok kezelése
- B Szelektív hulladékgyűjtés
- C Munkakörnyezet tisztántartása
- C A környezetvédelem helyi feladatairól készült utasítás ismerete
- C A munkavédelem bizonylatolása (pl. munkalap)
- C A minőség bizonylatolása (jegyzőkönyv)
- C Az oktatások bizonylatolása (balesetvédelem, tűzvédelem stb.)
- C Az anyagfelhasználás dokumentálása
- C A géphiba bizonylatolása
- B Kezelési útmutatók

B Gyártási előírások

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Kézírás
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai beszédképesség
- 3 Rajzi készségek, képességek
- 4 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 4 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási képesség
- 5 Mennyiségérzék
- 3 Tájékozódás
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Pontosság
- Önállóság
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)

Társas kompetenciák:

- Segítőkézség
- Kapcsolatteremtő készség
- Tömör fogalmazás készsége
- Írányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrzőképesség)
- Módszeres munkavégzés
- Gyakorlatias feladatértelmezés
- A környezet tisztántartása
- Áttekintő képesség

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0339-06 Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket

Intézkedik a feltételek hiánya esetén
Meghatározza a gyártáshoz szükséges anyagokat, szerszámokat, eszközöket
Előkészíti a gyártáshoz szükséges anyagokat
Meghatározza a gyártáshoz szükséges anyagok, szerszámok, eszközök munkahelyi (munkaállomás) igényét
Elrendezi a gyártáshoz szükséges anyagokat, szerszámokat, eszközöket a munkahelyen a gyártási (szerelési) logika szerint
Az előző gyártási műveleti helytől átveszi a munkadarabot
Dokumentálja az előző műveleti helyről a munkadarab átvételét
Intézkedik az átvett nem megfelelő alkatrész/termék esetén
Üzembe helyezi a munkahelyi gépeket, berendezéseket
Bemeneti ellenőrzést végez
Dokumentálja a mintadarab ellenőrzését
Elindítja a folyamatos gyártást
Elvégzi a részére kijelölt munkafeladatot
Elvégzi a számára előírt műveleteket
Ellenőrzi a munkáját a számára előírt műveletek elvégzése után
Intézkedik az általa elvégzett munkafeladat hibás eredménye esetén
Helyszínen javítható hiba esetén elvégzi a gyártmány javítását
Helyszínen nem javítható hiba esetén a technológiai utasításoknak megfelelően jár el
Dokumentálja a javítással kapcsolatos tevékenységét
A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gyártás folyamatát, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
Továbbítja a gyártmányt a következő munkafázishoz
Továbbítja a kísérődokumentációt a következő munkafázishoz
Dokumentálja az általa elvégzett munkafeladatot, az ellenőrzés eredményét
Gyártásközi ellenőrzést végez
A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gépek kezelését, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
Átadásra felkészíti a gyártósori gépet
Dokumentálja az átadás-átvételt
Részt vesz a végellenőrzéssel kapcsolatos felkészítésen
Megismeri a végellenőrzéshez szükséges eszközök, műszerek használatát
Gyakorolja a végellenőrzéshez szükséges eszközök, műszerek használatát
Gyakorlatban bemutatja az elsajátított ismereteket
Elvégzi a végellenőrzést
Dokumentálja a végellenőrzés eredményét
Elvégzi a szükséges karbantartási feladatokat
Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
Környezetszennyezés esetén kárelhárítást végez, jelentést készít
Betanítja a beosztott tanulókat
Dokumentálja a beosztott tanuló betanulási tevékenységét
Ellenőrzi a beosztott tanuló tevékenységét

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- D Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok

D Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
D Összeállítási rajzok alak- és formai jellemzői
B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
C Gépelemek jelképes ábrázolása
C Méretmegadás szabályai
C Tűrések, illesztések
C Alak-, méret- és helyzettűrések
B Felületi tisztaság és érdesség fogalma és értékelése
C Műveletterv
B Műveleti utasítás
D Gyártmánykatalógusok
B Szabványok
C Mérési alapfogalmak, mérési hibák
B Hossz- és szögmérő eszközök
B Menetellenőrzés
B Felületek ellenőrzése
C Fogaskerekek mérése
C Elektronikus mérőeszközök
C Digitális méréstechnika
C Számítógépes mérőeszközök
C Sorozatmérés eszközei
C Pneumatikus, elektromos mérőeszközök
C Gyártásszervezési alapfogalmak
D Egyedi munkahelyes összeszerelés
D Mozdó munkahelyes szerelés
D Futószalag rendszerű gyártás
D Automatizált szerelés
D Munkadarab-szállító berendezések
D Munkahely-mozgató rendszerek
D Alkatrészellátó egységek
D Szerelőegységek
D Robotok
D Mérő, beállító egységek
D Ellenőrző, végellenőrző egységek
D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
D Gyártósorok irányítási rendszere
C Az üzemeltetés eszközei és dokumentációi
B A biztonságos munkavégzés feltételei
B Rendkívüli hibajelenségek és elhárításuk
B Tervszerű karbantartás
D TPM-karbantartási rendszer
B CNC-technika alkalmazása a gyártásban
C Megmunkálóközpontok
C Az integrált számítógépes gyártás
D A rugalmas gyártórendszerek
D A gyártósorok mechanikus elemei
D Szíjhajtású, lánchajtású munkadarab továbbítás
D Palettás gyártósorok
D Konvejorsorok

- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- D A gyártósorok hidraulikus elemei
- D Sajtoló egységek
- C Munkadarab-befogó egységek
- C Munkadarab-emelő lift
- C A gyártósorok pneumatikus elemei
- C Rögzítőegységek
- C Tömítettségvizsgáló egységek
- C Csavarozógépek
- C Alkatrészellátás, alkatrészadagolás
- C Logisztikai rendszer
- C Szerszámok, mérőeszközök
- C Minőségfejlesztés
- C Előszerelő csoportmunkahelyek
- C Részegységeket előállító munkahelyek
- C CNC-vezérlésű megmunkálógépek, megmunkálóközpontok
- B A kis teherbírású emelőgépek
- A Biztonságos munkavégzés feltételei
- B Ipari kenőanyagok és alkalmazásuk
- B Hűtő- kenőanyagok
- C A minőségbiztosítás alapfogalmai
- C A termékekkel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségellenőrzéssel és minőségirányítással kapcsolatos fogalmak
- B A selejttel kapcsolatos fogalmak
- A A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények
- A Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények
- C A helyesbítő tevékenységre vonatkozó követelmények
- C A belső minőségügyi felülvizsgálatok
- C A munkatársak képzésére vonatkozó követelmények
- C A Minőségi Kézikönyv
- A Munkautasítások
- C Idegenáru ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés
- C Tömegcikkek átvételi ellenőrzése
- C Tömegcikkek, sorozatban gyártott termékek minőségének szabályozása, gyártásközi ellenőrzése (SPC)
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- B Ellenőrzési határok, beavatkozási határok
- B Ellenőrzési kártyák, szabályozó kártyák
- D Minőségképesség vizsgálat elve, menete
- B Hulladékgazdálkodási ismeret
- C Kézi anyagalakítási ismeretek (elmélet/gyakorlat)
- C Esztergályozási ismeretek (elmélet/gyakorlat)
- C Marási ismeretek (elmélet/gyakorlat)
- C Fúrási ismeretek (elmélet/gyakorlat)
- C Kőszőrülési ismeretek (elmélet/gyakorlat)
- C Egyéb forgácsolási ismeretek (elmélet/gyakorlat)
- C Felülettisztítás technológiája, gépei
- B Szerelőszerszámok ismerete
- B A szerelés gépeinek, készülékeinek ismerete

- B Anyagmozgatási, teheremelési ismeret
- B Szerelési, hibaelhárítási ismeret
- A Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- A Munkavédelem

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek és jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése
- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata
- 5 A környezet védelme

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképesség
- Felelősségtudat
- Térlátás
- Pontosság
- Monotónia-tűrés

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdés készsége

Kapcsolatteremtő készség
Közérthetőség
Kezdeményezőkézség
Nyelvhelyesség
Irányítási készség
Tömör fogalmazás készsége
Visszacsatolási készség

Módszerkompetenciák:

Ismeretek helyénvaló alkalmazása
Módszeres munkavégzés
Logikus gondolkodás
A környezet tisztán tartása
Figyelemmegosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0383-06 Finomgyártósori gépkezelői, szerelői feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
Intézkedik a feltételek hiánya esetén
Intézkedik az átvett nem megfelelő alkatrész/termék esetén
Elvégzi a számára előírt műveleteket
Ellenőrzi a munkáját a számára előírt műveletek elvégzése után
A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gyártás folyamatát, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
A gyártmányt továbbítja a következő munkafázishoz
A kísérődokumentációt továbbítja a következő munkafázishoz
Ellenőrzi az általa elvégzett munkafeladat eredményét
Intézkedik az általa elvégzett munkafeladat hibás eredménye esetén
Üzembe helyezi a munkahelyi gépeket, berendezéseket
Dokumentálja a mintadarab ellenőrzését
Elindítja a folyamatos gyártást
Elvégzi a szükséges karbantartási feladatokat
Ellenőrzi a beosztott tanulók betanulási tevékenységét
Dokumentálja a beosztott tanulók betanulási tevékenységét
Meghatározza a gyártáshoz szükséges anyagokat, szerszámokat, eszközöket
Előkészíti a gyártáshoz szükséges anyagokat
A gyártáshoz szükséges anyagok, szerszámok, eszközök munkahelyi (munkaállomás) igényét meghatározza
Elrendezi a gyártáshoz szükséges anyagokat, szerszámokat, eszközöket a munkahelyi, a gyártási (szerelési) logika szerint
A beosztott tanulókat betanítja
Az előző gyártási műveleti helytől átveszi a munkadarabot
Dokumentálja az előző műveleti helyről a munkadarab átvételét
A részére kijelölt munkafeladatot elvégzi
Ellenőrzi az általa elvégzett munkafeladat eredményét
Dokumentálja az általa elvégzett munkafeladatot, illetve annak ellenőrzését, az ellenőrzés eredményét

A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gépek kezelését, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
Átadásra felkészíti a gyártósori gépet
Dokumentálja az átadást
Megismeri és felméri a felületi szennyezettséget
Használja az egyéni- és alkalmazza a kollektív munkavédelmi eszközöket
Figyeli a technológiai berendezések állapotát
Figyelemmel kíséri az üzem elektromos berendezéseinek állapotát
Gondoskodik a keletkezett veszélyes hulladékok és göngyölegek átmeneti tárolásáról
Karbantartja a munkavédelmi eszközöket
Környezetszennyezés esetén kárelhárítást végez
A rendellenességet haladéktalanul jelenti közvetlen vezetőjének
Ellenőriz és dokumentál

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- B Vonatkozó jogszabályok
- D Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok
- D Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- D Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatók használata
- C Gépelemek jelképes ábrázolása
- C Méretmegadás szabályai
- C Tűrések, illesztések
- C Alak, méret és helyzettűrések
- C Felületi tisztaság és érdesség fogalma és értékelése
- C Műveletterv
- B Műveleti utasítás
- D Gyártmánykatalógusok
- B Szabványok
- C Mérési alapfogalmak, mérési hibák
- B Hossz- és szögmérő eszközök
- B Menetellenőrzés
- B Felületek ellenőrzése
- C Fogaskerekek mérése
- C Elektronikus mérőeszközök
- C Digitális méréstechnika
- C Számítógépes mérőeszközök
- C Sorozatmérés eszközei
- C Pneumatikus, elektromos mérőeszközök
- C Gyártásszervezési alapfogalmak
- D Egyedi munkahelyes összeszerelés
- D Mozgó munkahelyes szerelés
- D Futószalag-rendszerű gyártás
- D Automatizált szerelés
- D Munkadarab-szállító berendezések
- D Munkahely-mozgató rendszerek

- D Alkatrészellátó egységek
- D Szerelőegységek
- D Robotok
- D Mérő, beállító egységek
- D Ellenőrző, végellenőrző egységek
- D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
- D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
- D Gyártósorok irányítási rendszere
- C Az üzemeltetés eszközei és dokumentációi
- B A biztonságos munkavégzés feltételei
- B Rendkívüli hibajelenségek és elhárításuk
- B Tervszerű karbantartás
- D TPM karbantartási rendszer
- B CNC-technika alkalmazása a gyártásban
- C Megmunkálóközpontok
- C Az integrált számítógépes gyártás
- D A rugalmas gyártórendszerek
- D A gyártósorok mechanikus elemei
- D Szíjhajtású, lánchajtású munkadarab továbbítás
- D Palettás gyártósorok
- D Konvejorsorok
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- D A gyártósorok hidraulikus elemei
- D Sajtoló egységek
- C Munkadarabbefogó egységek
- C Munkadarabemelő lift
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- C A gyártósorok pneumatikus elemei
- C Rögzítőegységek
- C Tömítettségvizsgáló egységek
- C Csavarozógépek
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- C Alkatrészellátás, alkatrészadagolás
- C Logisztikai rendszer
- C Szerszámok, mérőeszközök
- C Minőségfejlesztés
- C Előszerelő csoportmunkahelyek
- C Részegységeket előállító munkahelyek
- C CNC-vezérlésű megmunkálógépek, megmunkálóközpontok
- B A kisteherbírású emelőgépek
- A Biztonságos munkavégzés feltételei
- B Ipari kenőanyagok és alkalmazásuk
- B Hűtő-, kenőanyagok
- C A termékekkel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak
- B A selejttel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségbiztosítással kapcsolatos fogalmak
- A A termékek azonosítására, nyomonkövetésére vonatkozó követelmények
- A Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények

- C A helyesbítő tevékenységre vonatkozó követelmények
- C A belső minőségügyi felülvizsgálatok
- C A munkatársak képzésére vonatkozó követelmények
- C A Minőségi Kézikönyv
- A Munkautasítások
- C Idegenáru-ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés
- C Tömegcikkek átvételi ellenőrzése
- C Tömegcikkek, sorozatban gyártott termékek minőségének szabályozása, gyártásközi ellenőrzése (SPC)
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- B Ellenőrzési határok, beavatkozási határok
- B Ellenőrzési kártyák, szabályozó kártyák
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- C A minőségirányítással és minőségellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak
- D Minőségképesség-vizsgálat elve, menete
- B Hulladékgazdálkodási ismeret
- C Kézi anyagalakítás (elmélet/gyakorlat)
- C Esztergályozás (elmélet/gyakorlat)
- C Marás (elmélet/gyakorlat)
- C Fúrás (elmélet/gyakorlat)
- C Kőszörülés (elmélet/gyakorlat)
- C Egyéb forgácsolás (elmélet/gyakorlat)
- B Szerelőszerszámok
- B A szerelés gépei, készülékei
- B Anyagmozgatás, teheremelés
- B Szerelés, hibaelhárítás
- A Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- A Munkavédelem

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek és jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése

- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata
- 5 Környezetvédelem iránti elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

Precizitás

- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképesség

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőkézség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyénvaló alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztántartása
- Figyelemmegosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0445-06 Háztartási gépgyártó kiegészítő I. a finomgyártósori gépkezelők, gépszerelők számára

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Részt vesz a végellenőrzéssel kapcsolatos felkészítésen
- Megismeri a végellenőrzéshez szükséges eszközök, műszerek használatát
- Használja a végellenőrzéshez szükséges eszközöket, műszereket
- Gyakorlatban bemutatja az elsajátított ismereteket
- Elvégzi a végellenőrzést
- Dokumentálja a végellenőrzés eredményét
- Helyszínen javítható hiba esetén elvégzi a gyártmány javítását
- Helyszínen nem javítható hiba esetén a technológiai utasításoknak megfelelően jár el
- Dokumentálja a javítással kapcsolatos tevékenységét

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

- A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*
- B Gyártási dokumentáció

- B Vonatkozó jogszabályok
- D Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok
- D Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- D Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- B Biztonsági adatlapok
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatók használata
- C Gépelemek jelképes ábrázolása
- C Méretmegadás szabályai
- C Tűrések, illesztések
- C Alak, méret és helyzettűrések
- C Felületi tisztaság és érdesség fogalma és értékelése
- C Műveletterv
- B Műveleti utasítás
- D Gyártmánykatalógusok
- B Szabványok
- C Mérési alapfogalmak, mérési hibák
- B Hossz- és szögmérő eszközök
- B Menetellenőrzés
- B Felületek ellenőrzése
- C Fogaskerekek mérése
- C Elektronikus mérőeszközök
- C Digitális méréstechnika
- C Számítógépes mérőeszközök
- C Sorozatmérés eszközei
- C Pneumatikus, elektromos mérőeszközök
- D Mérő, beállító egységek
- D Ellenőrző, végellenőrző egységek
- B Rendkívüli hibajelenségek és elhárításuk
- C A termékekkel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségirányítással és minőségellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak
- B A selejttel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségbiztosítással kapcsolatos fogalmak
- A A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények
- A Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények
- C A helyesbítő tevékenységre vonatkozó követelmények
- C A belső minőségügyi felülvizsgálatok
- C A munkatársak képzésére vonatkozó követelmények
- C A Minőségi Kézikönyv
- A Munkautasítások
- C Idegenáru ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés
- C Tömegcikkék átvételi ellenőrzése
- C Tömegcikkék, sorozatban gyártott termékek minőségének szabályozása, gyártásközi ellenőrzése (SPC)
- B Ellenőrzési határok, beavatkozási határok
- B Ellenőrzési kártyák, szabályozó kártyák
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- D Minőségképesség vizsgálat elve, menete,
- B Szerelőszerszámok ismerete

- B A szerelés gépeinek, készülékeinek ismerete
- C Felülettisztítás technológiája, gépei
- B Anyagmozgatási, teheremelési ismeret
- B Szerelési, hibaelhárítási ismeret
- A Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- A Munkavédelem

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek és jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése
- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata
- 5 Környezetvédelem iránt elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképeség

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség

Kezdeményezőkéesség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyénvaló alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztán tartása
- Figyelemmegosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0446-06 Gépi felületelőkészítő és -tisztító feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Felméri a felület szennyezettségét és tisztasági állapotát
- Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- A munkahelyi gépeket, berendezéseket üzembe helyezi
- Leállítja a berendezéseket
- Ellenőrzi a biztonságtechnikai eszközöket, berendezéseket
- Szelektálja a hulladékokat veszélyességi fokuk szerint
- Ellenőrzi az általa elvégzett munkafeladat eredményét
- Intézkedik az általa elvégzett munkafeladat hibás eredménye esetén
- Mintadarab ellenőrzését dokumentálja
- Elindítja a folyamatos gyártást
- Elvégzi a szükséges karbantartási, tisztítási feladatokat
- Gondoskodik az alapanyagok, félkész- és készáru, selejt szakszerű és elkülönített tárolásáról
- Elvégzi a gépi felület előkészítést, tisztítást
- Környezetszennyezés esetén kárelhárítást végez, jelentést készít

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- B Vonatkozó jogszabályok
- D Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok
- D Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- D Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- C Gyártásszervezési alapfogalmak
- D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
- D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
- D Gyártósorok irányítási rendszere
- B A biztonságos munkavégzés feltételei
- B Rendkívüli hibajelenségek és elhárításuk
- B Tervszerű karbantartás
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- A Munkautasítások

- B Hulladékkezelési ismeret
- C Felület előkészítés, felülettisztítás technológiája, gépei
- B Anyagmozgatási, teheremelési ismeret
- B Szerelési, hibaelhárítási ismeret
- A Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- A Munkavédelem
- C Érdesség fogalma és mérése
- C Tapadó szilárdság fogalma és mérése
- C Felületi tisztaság fogalma és értékelése
- C Anyagfelhasználás dokumentálása
- B Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek és jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata
- 5 A környezet védelme iránti elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképesség

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdészés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőkézség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyénvaló alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztántartása
- Figyelemmegosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0447-06 Autógyártó kiegészítő II. a gépi felületelőkészítők és -tisztítók számára

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

Tanulmányozza és értelmezi a gyártási dokumentációt
Legyártja az első (minta)darabot
Ellenőrzi az első (minta)darab jóságát
Elvégzi a szükséges korrekciókat
Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
Gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket előkészít
Megismeri és felméri a felületi szennyezettséget
Felület előkészítést, felülettisztítást végez
A próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét ellenőrzi
Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait
Javaslaival részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásban
Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket
Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak
Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéséhez szükséges feladatokat
Vezeti a gépnaplót
Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
Intézkedik a feltételek hiánya esetén
Intézkedik az átvett, nem megfelelő alkatrész/termék esetén
Elvégzi a számára előírt műveleteket
Ellenőrzi a munkáját a számára előírt műveletek elvégzése után
A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gyártás folyamatát, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
A gyártmányt továbbítja a következő munkafázishoz
A kísérődokumentációt továbbítja a következő munkafázishoz
Részt vesz a végellenőrzéssel kapcsolatos felkészítésen
Megismeri a végellenőrzéshez szükséges eszközök, műszerek használatát
Gyakorolja a végellenőrzéshez szükséges eszközök, műszerek használatát
Gyakorlatban bemutatja az elsajátított ismereteket
Elvégzi a végellenőrzést
Dokumentálja a végellenőrzés eredményét
Helyszínen javítható hiba esetén elvégzi a gyártmány javítását
Helyszínen nem javítható hiba esetén a technológiai utasításoknak megfelelően jár el
Dokumentálja a javítással kapcsolatos tevékenységét
Ellenőrzi a beosztottak, tanulók betanulási tevékenységét
Dokumentálja a beosztottak, tanulók betanulási tevékenységét.
Meghatározza a gyártáshoz szükséges anyagokat, szerszámokat, eszközöket
Előkészíti a gyártáshoz szükséges anyagokat
Meghatározza a gyártáshoz szükséges anyagok, szerszámok, eszközök munkahelyi (munkaállomás) igényét
Elrendezi a gyártáshoz szükséges anyagokat, szerszámokat, eszközöket munkahelyi, gyártási (szerelési) logika szerint
Betanítja a tanulókat
Az előző gyártási műveleti helytől átveszi a munkadarabot

Dokumentálja az előző műveleti helyről a munkadarab átvételét
A részére kijelölt munkafeladatot elvégzi
Ellenőrzi az általa elvégzett munkafeladat eredményét
Dokumentálja az általa elvégzett munkafeladatot, illetve annak ellenőrzését, az ellenőrzés eredményét
A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gépek kezelését, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
Átadásra felkészíti a gyártósori gépet
Dokumentálja az átadás-átvételt
Használja az egyéni- és alkalmazza a kollektív munkavédelmi eszközöket
Figyeli a technológiai berendezések állapotát
Figyelemmel kíséri az üzem elektromos berendezéseinek állapotát
Gondoskodik a veszélyes hulladékok és göngyölegek átmeneti tárolásáról
Karbantartja a munkavédelmi eszközöket
Környezetszennyezés esetén kárelhárítást végez

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- B Vonatkozó jogszabályok ismerete
- D Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok
- D Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- D Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatók használata
- B Biztonsági adatlapok
- C Gépelemek jelképes ábrázolása
- C Méretmegadás szabályai
- C Tűrések, illesztések
- C Alak-, méret- és helyzettűrések
- C Felületi tisztaság és érdesség fogalma és értékelése
- C Műveletterv
- B Műveleti utasítás
- D Gyártmánykatalógusok
- B Szabványok
- C Mérési alapfogalmak, mérési hibák
- B Hossz- és szögmérő eszközök
- B Menetellenőrzés
- B Felületek ellenőrzése
- C Fogaskerekek mérése
- C Elektronikus mérőeszközök
- C Digitális méréstechnika
- C Számítógépes mérőeszközök
- C Sorozatmérés eszközei
- C Pneumatikus, elektromos mérőeszközök
- C Gyártásszervezési alapfogalmak
- D Egyedi munkahelyes összeszerelés
- D Mozdó munkahelyes szerelés
- D Futószalag rendszerű gyártás

- D Automatizált szerelés
- D Munkadarab-szállító berendezések
- D Munkahely-mozgató rendszerek
- D Alkatrészellátó egységek
- D Szerelőegységek
- D Robotok
- D Mérő, beállító egységek
- D Ellenőrző, végellenőrző egységek
- D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
- D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
- D Gyártósorok irányítási rendszere
- C Az üzemeltetés eszközei és dokumentációi
- B A biztonságos munkavégzés feltételei
- B Rendkívüli hibajelenségek és elhárításuk
- B Tervszerű karbantartás
- D TPM-karbantartási rendszer
- B CNC-technika alkalmazása a gyártásban
- C Megmunkálóközpontok
- C Az integrált számítógépes gyártás
- D A rugalmas gyártórendszerek
- D A gyártósorok mechanikus elemei
- D Szíjhajtású, lánchajtású munkadarab továbbítás
- D Palettás gyártósorok
- D Konvejsorok
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- D A gyártósorok hidraulikus elemei
- D Sajtoló egységek
- C Munkadarab befogó egységek
- C Munkadarab emelő lift
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- C A gyártósorok pneumatikus elemei
- C Rögzítőegységek
- C Tömítettségvizsgáló egységek
- C Csavarozógépek
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- C Alkatrészellátás, alkatrészadagolás
- C Logisztikai rendszer
- C Szerszámok, mérőeszközök
- C Minőségfejlesztés
- C Előszerelő csoportmunkahelyek
- C Részegységeket előállító munkahelyek
- C CNC-vezérlésű megmunkológépek, megmunkálóközpontok
- B A kisteherbírású emelőgépek
- A Biztonságos munkavégzés feltételei
- B Ipari kenőanyagok és alkalmazásuk
- B Hűtő-, kenőanyagok
- C A minőségbiztosítás alapfogalmai
- C A termékekkel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak
- B A selejttel kapcsolatos fogalmak

- C A minőségbiztosítással kapcsolatos fogalmak
- A A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények
- A Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények
- C A helyesbítő tevékenységre vonatkozó követelmények
- C A minőségirányítással és ellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak
- C A belső minőségügyi felülvizsgálatok
- C A munkatársak képzésére vonatkozó követelmények
- C A Minőségi Kézikönyv
- C A minőségbiztosítási szabályzatok
- A Munkautasítások
- C Idegenáru ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés
- C Tömegcikkék átvételi ellenőrzése
- C Tömegcikkék, sorozatban gyártott termékek minőségének szabályozása, gyártásközi ellenőrzése (SPC)
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- B Ellenőrzési határok, beavatkozási határok
- B Ellenőrzési kártyák, szabályozó kártyák
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- D Minőségképesség vizsgálat elve, menete
- B Hulladékgazdálkodás
- C Kézi anyagalakítás (elmélet/gyakorlat)
- C Esztergályozás (elmélet/gyakorlat)
- C Marás (elmélet/gyakorlat)
- C Fúrás (elmélet/gyakorlat)
- C Kösörülés (elmélet/gyakorlat)
- C Egyéb forgácsolási eljárások (elmélet/gyakorlat)
- B Szerelőszerszámok
- B A szerelés gépei, készülékei
- B Anyagmozgatás, teheremelés
- B Szerelés, hibaelhárítás
- A Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- A Munkavédelem

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése

- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek, jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése
- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata
- 4 A környezetvédelem iránti elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképeség

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdésés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőkésség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyénvaló alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztántartása
- Figyelemmegosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tanulmányozza a műszaki dokumentációt
- Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
- Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
- Ellenőrzi az általa elvégzett munkafeladat eredményét
- Intézkedik az általa elvégzett munkafeladat hibás eredménye esetén
- A munkahelyi gépeket, berendezéseket üzembe helyezi
- Mintadarab ellenőrzését dokumentálja
- Elindítja a folyamatos gyártást
- Elvégzi a szükséges karbantartási feladatokat
- A beosztottak, tanulók betanulási tevékenységét ellenőrzi

A beosztottak, tanulók betanulási tevékenységének dokumentálása
A gyártáshoz szükséges anyagok, szerszámok, eszközök meghatározása
Gyártáshoz szükséges anyagok előkészítése
A gyártáshoz szükséges anyagok, szerszámok, eszközök munkahelyi (munkaállomás) igényének meghatározása
A gyártáshoz szükséges anyagok, szerszámok, eszközök munkahelyi elrendezése a gyártási (szerelési) logika szerint
A beosztottak, tanulók betanítása
Az előző gyártási műveleti helytől átveszi a munkadarabot
Dokumentálja az előző műveleti helyről a munkadarab átvételét
Műszaki átadás-átvétellel előkészíti a készterméket és közreműködik a lebonyolításban
A részére kijelölt munkafeladat elvégzése
Ellenőrzi az általa elvégzett munkafeladat eredményét
Dokumentálja az általa elvégzett munkafeladatot, illetve annak ellenőrzését, az ellenőrzés eredményét
A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gépek kezelését, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
Átadásra felkészíti a gyártósori gépet
Dokumentálja az átadás-átvételt
Használja az egyéni- és alkalmazza a kollektív munkavédelmi eszközöket
Figyeli a technológiai berendezések állapotát
Figyeli az elektromos berendezések állapotát
Gondoskodik a veszélyes hulladékok és göngyölegek átmeneti tárolásáról
Karbantartja a munkavédelmi eszközöket
Környezetszennyezés esetén kárelhárítást végez

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- B Vonatkozó jogszabályok
- D Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok
- D Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- D Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatók használata
- A Biztonsági adatlapok
- C Gépelemek jelképes ábrázolása
- C Méretmegadás szabályai
- C Tűrések, illesztések
- C Felületi tisztaság és érdesség fogalma és értékelése
- C Alak, méret és helyzettűrések
- C Műveletterv
- B Műveleti utasítás
- D Gyártmánykatalógusok
- B Szabványok
- C Mérési alapfogalmak, mérési hibák
- B Hossz- és szögmérő eszközök
- B Menetellenőrzés

- B Felületek ellenőrzése
- C Fogaskerek mérése
- C Elektronikus mérőeszközök
- C Digitális méréstechnika
- C Számítógépes mérőeszközök
- C Sorozatmérés eszközei
- C Pneumatikus, elektromos mérőeszközök
- C Gyártásszervezési alapfogalmak
- D Egyedi munkahelyes összeszerelés
- D Mozdó munkahelyes szerelés
- D Futószalag rendszerű gyártás
- D Automatizált szerelés
- D Munkadarab szállító berendezések
- D Munkahely mozgató rendszerek
- D Alkatrészellátó egységek
- D Szerelőegységek
- D Robotok
- D Mérő, beállító egységek
- D Ellenőrző, végellenőrző egységek
- D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
- D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
- D Gyártósorok irányítási rendszere
- C Az üzemeltetés eszközei és dokumentációi
- B A biztonságos munkavégzés feltételei
- B Rendkívüli hibajelenségek és elhárításuk
- B Tervszerű karbantartás
- D TPM-karbantartási rendszer
- B CNC-technika alkalmazása a gyártásban
- C Megmunkálóközpontok
- C Az integrált számítógépes gyártás
- D A rugalmas gyártórendszerek
- D A gyártósorok mechanikus elemei
- D Szíjhajtású, lánc-hajtású munkadarab-továbbítás
- D Palettás gyártósorok
- D Konvejsorok
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- D A gyártósorok hidraulikus elemei
- D Sajtoló egységek
- C Munkadarab befogó egységek
- C Munkadarab emelő lift
- C A gyártósorok pneumatikus elemei
- C Rögzítőegységek
- C Tömítettségvizsgáló egységek
- C Csavarozógépek
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- C Alkatrészellátás, alkatrészadagolás
- C Logisztikai rendszer
- C Szerszámok, mérőeszközök
- C Minőségfejlesztés
- C Előszerelő csoportmunkahelyek

- C Részegységeket előállító munkahelyek
- C CNC vezérlésű megmunkálógépek, megmunkálóközpontok
- B A kisteherbírású emelőgépek
- A Biztonságos munkavégzés feltételei
- B Ipari kenőanyagok és alkalmazásuk
- B Hűtő- kenőanyagok
- C A minőségbiztosítás alapfogalmai
- C A termékekkel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségirányítással- és ellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak
- B A selejttel kapcsolatos fogalmak
- A A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények
- A Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények
- C A helyesbítő tevékenységre vonatkozó követelmények
- C A belső minőségügyi felülvizsgálatok
- C A munkatársak képzésére vonatkozó követelmények.
- C A Minőségi Kézikönyv
- A Munkautasítások
- C Idegenáru ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés
- C Tömegcikkek átvételi ellenőrzése
- C Tömegcikkek, sorozatban gyártott termékek minőségének szabályozása, gyártásközi ellenőrzése (SPC)
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- B Beavatkozási határok
- B Ellenőrzési kártyák, szabályozó kártyák
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- D Minőségképesség vizsgálat elve, menete,
- B Hulladékgazdálkodás
- C Kézi anyagalakítás (elmélet/gyakorlat)
- C Esztergályozás (elmélet/gyakorlat)
- C Marás (elmélet/gyakorlat)
- C Fúrás (elmélet/gyakorlat)
- C Köszörülés (elmélet/gyakorlat)
- C Egyéb forgácsolási eljárások (elmélet/gyakorlat)
- B Szerelőszerszámok
- B A szerelés gépei, készülékei
- B Anyagmozgatás, teheremelés
- B Szerelés, hibaelhárítás
- A Munkavédelem
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése

- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek és jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó szín jelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése
- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata
- 5 Környezetvédelem iránt elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképeség

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőkézség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyén való alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztántartása
- Figyelemmegosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0448-06 Autógyártó kiegészítő III. a gyártósori munkások számára

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Intézkedik a feltételek hiánya esetén
- Intézkedik az átvett, nem megfelelő alkatrész/termék esetén
- Elvégzi a számára előírt műveleteket
- Ellenőrzi a munkáját a számára előírt műveletek elvégzése után

A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gyártás folyamatát, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
A gyártmányt továbbítja a következő munkafázishoz
A kísérődokumentációt továbbítja a következő munkafázishoz
Részt vesz a végellenőrzéssel kapcsolatos felkészítésen
Megismeri a végellenőrzéshez szükséges eszközök, műszerek használatát
Használja a végellenőrzéshez szükséges eszközöket, műszereket
Használja az egyéni- és alkalmazza a kollektív munkavédelmi eszközöket
Gyakorlatban bemutatja az elsajátított ismereteket
Elvégzi a végellenőrzést
Dokumentálja a végellenőrzés eredményét
Helyszínen javítható hiba esetén elvégzi a gyártmány javítását
Helyszínen nem javítható hiba esetén a technológiai utasításoknak megfelelően jár el
Dokumentálja a javítással kapcsolatos tevékenységét
Figyeli a technológiai berendezések állapotát
Figyeli az üzem elektromos berendezéseinek állapotát
Elvégzi a napi karbantartást
Karbantartja a munkavédelmi eszközöket
Környezetszennyezés esetén kárelhárítást végez

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- C Vonatkozó jogszabályok ismerete
- D Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok
- D Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- D Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatók használata
- A Biztonsági adatlapok
- C Gépelemek jelképes ábrázolása
- C Méretmegadás szabályai
- C Tűrések, illesztések
- C Alak, méret- és helyzettűrések
- C Felületi tisztaság és érdesség fogalma és értékelése
- C Műveletterv
- B Műveleti utasítás
- D Gyártmánykatalógusok
- B Szabványok
- C Mérési alapfogalmak, mérési hibák
- B Hossz- és szögmérő eszközök
- B Menetellenőrzés
- B Felületek ellenőrzése
- C Fogaskerekek mérése
- C Elektronikus mérőeszközök
- C Digitális méréstechnika
- C Számítógépes mérőeszközök
- C Sorozatmérés eszközei
- C Pneumatikus, elektromos mérőeszközök

- C Gyártásszervezési alapfogalmak
- D Egyedi munkahelyes összeszerelés
- D Mozgó munkahelyes szerelés
- D Futószalag rendszerű gyártás
- D Automatizált szerelés
- D Munkadarab-szállító berendezések
- D Munkahely-mozgató rendszerek
- D Alkatrészellátó egységek
- D Szerelő egységek
- D Robotok
- D Mérő, beállító egységek
- D Ellenőrző, végellenőrző egységek
- D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
- D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
- D Gyártósorok irányítási rendszere
- C Az üzemeltetés eszközei és dokumentációi
- B A biztonságos munkavégzés feltételei
- B Rendkívüli hibajelenségek és elhárításuk
- B Tervszerű karbantartás
- D TPM karbantartási rendszer
- B CNC technika alkalmazása a gyártásban
- C Megmunkálóközpontok
- C Az integrált számítógépes gyártás
- D A rugalmas gyártórendszerek
- D A gyártósorok mechanikus elemei
- D Szíjhajtású, lánchajtású munkadarab továbbítás
- D Palettás gyártósorok
- D Konvejorsorok
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- D A gyártósorok hidraulikus elemei
- D Sajtoló egységek
- C Munkadarab befogó egységek
- C Munkadarab emelő lift
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- C A gyártósorok pneumatikus elemei
- C Rögzítőegységek
- C Tömítettségvizsgáló egységek
- C Csavarozógépek
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- C Alkatrészellátás, alkatrészadagolás
- C Logisztikai rendszer
- C Szerszámok, mérőeszközök
- C Minőségfejlesztés
- C Előszerelő csoportmunkahelyek
- C Részegységeket előállító munkahelyek
- C CNC-vezérlésű megmunkológépek, megmunkálóközpontok
- B A kisteherbírású emelőgépek
- A Biztonságos munkavégzés feltételei
- B Ipari kenőanyagok és alkalmazásuk
- B Hűtő- kenőanyagok

- C A minőségbiztosítás alapfogalmai
- C A termékekkel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségirányítással és minőségellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak
- B A selejttel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségbiztosítással kapcsolatos fogalmak
- A A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények
- A Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények
- C A helyesbítő tevékenységre vonatkozó követelmények
- C A belső minőségügyi felülvizsgálatok
- C A munkatársak képzésére vonatkozó követelmények
- C A Minőségi Kézikönyv
- A Munkautasítások
- C Idegenáru ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés
- C Tömegcikk átvételi ellenőrzése
- C Tömegcikk, sorozatban gyártott termékek minőségének szabályozása, gyártásközi ellenőrzése (SPC)
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- B Ellenőrzési határok, beavatkozási határok
- B Ellenőrzési kártyák, szabályozó kártyák
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- D Minőségképesség vizsgálat elve, menete
- B Hulladékgazdálkodás
- C Kézi anyagalakítás (elmélet/gyakorlat)
- C Esztergályozás (elmélet/gyakorlat)
- C Marás (elmélet/gyakorlat)
- C Fúrás (elmélet/gyakorlat)
- C Kőszörülés (elmélet/gyakorlat)
- C Egyéb forgácsolási eljárások (elmélet/gyakorlat)
- B Szerelőszerszámok
- B A szerelés gépei, készülékei
- B Anyagmozgatás, teheremelés
- B Szerelés, hibaelhárítás
- A Munkavédelem
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése

- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek, jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése
- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata
- 3 Környezetvédelme iránt elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképesség
- Felelősségtudat

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőkézség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyénvaló alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztántartása
- Figyelemmegosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0342-06 Iparitermék-bontó feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- Leállítja a berendezéseket
- Ellenőrzi a biztonságtechnikai eszközöket, berendezéseket
- A beosztottak, tanulók betanulási tevékenységét ellenőrzi
- A beosztottak, tanulók betanulási tevékenységét dokumentálja
- A beosztottakat, tanulókat betanítja

A bontáshoz szükséges anyagokat, szerszámokat, eszközöket meghatározza
A bontáshoz szükséges anyagokat előkészíti
A bontáshoz szükséges anyagokat, szerszámokat, eszközöket a munkahelyén elrendezi a gyártási (szerelési) logika szerint
Az előző gyártási műveleti helytől átveszi a munkadarabot
Dokumentálja az előző műveleti helyről a munkadarab átvételét
A részére kijelölt munkafeladatot elvégzi
Ellenőrzi az általa elvégzett munkafeladat eredményét
A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gépek kezelését, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
Használja az egyéni- és alkalmazza a kollektív munkavédelmi eszközöket
Karbantartja a munkavédelmi eszközöket
Elvégzi a napi karbantartást

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- B Vonatkozó jogszabályok ismerete
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatók használata
- D Gyártmánykatalógusok
- B Szabványok
- C Gyártásszervezési alapfogalmak
- D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
- D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
- B Munkavédelem
- C A termékekkel kapcsolatos fogalmak
- A A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények
- C A munkatársak képzésére vonatkozó követelmények
- A Munkautasítások
- B Hulladékgyűjtés
- B Kézi anyagalkotás (elmélet/gyakorlat)
- C Esztergályozás (elmélet/gyakorlat)
- C Marás (elmélet/gyakorlat)
- C Fúrás (elmélet/gyakorlat)
- C Kőszőrülés (elmélet/gyakorlat)
- C Egyéb forgácsolási eljárások (elmélet/gyakorlat)
- C Szerelőszerszámok
- B A szerelés gépei, készülékei
- B Anyagmozgatás, teheremelés
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- C A minőségirányítással és minőségellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek, jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 4 Környezetvédelem iránti elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképeség

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdésés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőkésség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyénvaló alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztántartása
- Figyelemmegosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0449-06 Háztartási gépgyártó kiegészítő IV. az iparitermék-bontók számára

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Tanulmányozza és értelmezi a gyártási dokumentációt
- Legyártja az első (minta)darabot
- Ellenőrzi az első (minta)darab megfelelő minőségét
- Elvégzi a szükséges korrekciókat
- Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
- Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket
- A próbagyártáshoz szükséges feltételek ellenőrzése
- Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait
- Javaslatával részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásban
- Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket
- Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
- Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak

Elvégzi az üzemeltetés során a működéséhez szükséges feladatokat
Vezeti a gépnaplót
Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
Intézkedik a feltételek hiánya esetén
Intézkedik az átvett nem megfelelő alkatrész/termék esetén
Elvégzi a számára előírt műveleteket
Ellenőrzi a munkáját a számára előírt műveletek elvégzése után
A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gyártás folyamatát, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
A gyártmányt továbbítja a következő munkafázishoz
A kísérődokumentációt továbbítja a következő munkafázishoz
Ellenőrzi és dokumentálja az általa elvégzett munkafeladat eredményét
Intézkedik az általa elvégzett munkafeladat hibás eredménye esetén
Üzembe helyezi a munkahelyi gépeket, berendezéseket
Elindítja a folyamatos gyártást
Elvégzi a szükséges karbantartási feladatokat
Átadásra felkészíti a gyártósori gépet
Dokumentálja az átadás-átvételt
Használja az egyéni- és alkalmazza a kollektív munkavédelmi eszközöket
Figyeli a technológiai berendezések állapotát
Figyeli az üzem elektromos berendezéseinek állapotát
Gondoskodik a veszélyes hulladékok és göngyölegek átmeneti tárolásáról
Környezetszennyezés esetén kárelhárítást végez

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- B Vonatkozó jogszabályok ismerete
- D Műszaki rajzok tartalmi és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok
- D Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- D Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatók használata
- A Biztonsági adatlapok
- C Gépelemek jelképes ábrázolása
- C Méretmegadás szabályai
- C Tűrések, illesztések
- C Alak, méret és helyzettűrések
- C Műveletterv
- B Műveleti utasítás
- D Gyártmánykatalógusok
- B Szabványok
- C Mérési alapfogalmak, mérési hibák
- B Hossz- és szögmérő eszközök
- B Menetellenőrzés
- B Felületek ellenőrzése
- C Fogaskerekek mérése
- C Elektronikus mérőeszközök

- C Digitális mérés technika
- C Számítógépes mérőeszközök
- C Sorozatmérés eszközei
- C Pneumatikus, elektromos mérőeszközök
- C Gyártásszervezési alapfogalmak
- D Egyedi munkahelyes összeszerelés
- D Mozgó munkahelyes szerelés
- D Futószalag rendszerű gyártás
- D Automatizált szerelés
- D Munkadarab-szállító berendezések
- D Munkahely-mozgató rendszerek
- D Alkatrészellátó egységek
- D Szerelő egységek
- D Robotok
- D Mérő, beállító egységek
- D Ellenőrző, végellenőrző egységek
- D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
- D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
- D Gyártósorok irányítási rendszere
- C Az üzemeltetés eszközei és dokumentációi
- B A biztonságos munkavégzés feltételei
- B Rendkívüli hibajelenségek és elhárításuk
- B Tervszerű karbantartás
- D TPM karbantartási rendszer
- B CNC technika alkalmazása a gyártásban
- C Megmunkálóközpontok
- C Az integrált számítógépes gyártás
- D A rugalmas gyártórendszerek
- D A gyártósorok mechanikus elemei
- D Szíjhajtású, lánchajtású munkadarab továbbítás
- D Palettás gyártósorok
- D Konvejsorok
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- D A gyártósorok hidraulikus elemei
- D Sajtoló egységek
- C Munkadarab-befogó egységek
- C Munkadarab-emelő lift
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- C A gyártósorok pneumatikus elemei
- C Rögzítőegységek
- C Tömítettségvizsgáló egységek
- C Csavarozógépek
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- C Alkatrészellátás, alkatrészadagolás
- C Logisztikai rendszer
- C Szerszámok, mérőeszközök
- C Minőségfejlesztés
- C Előszerelő csoportmunkahelyek
- C Részegységeket előállító munkahelyek
- C CNC-vezérlésű megmunkálógépek, megmunkálóközpontok

- B A kisteherbírású emelőgépek
- A Biztonságos munkavégzés feltételei
- B Ipari kenőanyagok és alkalmazásuk
- B Hűtő-, kenőanyagok
- C A termékekkel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségirányítással- és ellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak
- B A selejttel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségbiztosítással kapcsolatos fogalmak
- A A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények
- A Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények
- C A helyesbítő tevékenységre vonatkozó követelmények
- C A belső minőségügyi felülvizsgálatok
- C A munkatársak képzésére vonatkozó követelmények
- C A Minőségi Kézikönyv
- A Munkautasítások
- C Idegenáru ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés
- C Tömegcikkek átvételi ellenőrzése
- C Tömegcikkek, sorozatban gyártott termékek minőségének szabályozása, gyártásközi ellenőrzése (SPC)
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- B Ellenőrzési határok, beavatkozási határok
- B Ellenőrzési kártyák, szabályozó kártyák
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- D Minőségképesség vizsgálat elve, menete
- B Hulladékgyűjtés
- C Kézi anyagalakítás (elmélet/gyakorlat)
- C Esztergályozás (elmélet/gyakorlat)
- C Marás (elmélet/gyakorlat)
- C Fúrás (elmélet/gyakorlat)
- C Készítés (elmélet/gyakorlat)
- C Egyéb forgácsolási eljárások (elmélet/gyakorlat)
- B Szerelőszerszámok
- B A szerelés gépei, készülékei
- C Anyagmozgatás, teheremelés
- B Szerelés, hibaelhárítás
- B Munkavédelem
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése

- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek, jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése
- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata
- 5 Környezetvédelem iránti elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképesség

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdésés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőkéesség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyén való alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztántartása
- Figyelemmegosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0340-06 Kézigépes megmunkáló feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
- Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
- Intézkedik a feltételek hiánya esetén
- Intézkedik az átvett nem megfelelő alkatrész/termék esetén
- Elvégzi a számára előírt műveleteket
- Ellenőrzi a munkáját a számára előírt műveletek elvégzése után

A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gyártás folyamatát, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
 Továbbítja a gyártmányt a következő munkafázishoz
 Továbbítja a kísérődokumentációt a következő munkafázishoz
 A beosztottak, tanulók betanulási tevékenységét ellenőrzi
 A beosztottak, tanulók betanulási tevékenységét dokumentálja
 Meghatározza a gyártáshoz szükséges anyagok, szerszámok, eszközök munkahelyi (munkaállomás) igényét
 A gyártáshoz szükséges anyagokat, szerszámokat, eszközöket a munkahelyi gyártási (szerelési) logika szerint elrendezi
 Gyártáshoz szükséges anyagok előkészítése
 A beosztottak, tanulók betanítása
 Az előző gyártási műveleti helytől átveszi a munkadarabot
 Dokumentálja az előző műveleti helyről a munkadarab átvételét
 Ellenőrzi az általa elvégzett munkafeladat eredményét
 Dokumentálja az általa elvégzett munkafeladatot, illetve annak ellenőrzését, az ellenőrzés eredményét
 A technológiai utasításoknak megfelelően dokumentálja az egész műszak alatt a gépek kezelését, az esetlegesen előfordult rendellenességeket
 Használja az egyéni és alkalmazza a kollektív munkavédelmi eszközöket
 Karbantartja a munkavédelmi eszközöket
 Elvégzi a napi karbantartást
 Dokumentálja az átadás-átvételt

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- B Vonatkozó jogszabályok ismerete
- D Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok
- D Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- D Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatók használata
- B Biztonsági adatlapok
- C Gépelemek jelképes ábrázolása
- C Méretmegadás szabályai
- C Tűrések, illesztések
- C Alak-, méret és helyzettűrések
- C Felületi tisztaság és érdesség fogalma és értékelése
- C Műveletterv
- B Műveleti utasítás
- D Gyártmánykatalógusok
- B Szabványok
- C Mérési alapfogalmak, mérési hibák
- B Hossz- és szögmérő eszközök
- B Menetellenőrzés
- B Felületek ellenőrzése
- C Fogaskerekek mérése
- C Elektronikus mérőeszközök

- C Digitális mérés technika
- C Számítógépes mérőeszközök
- C Sorozatmérés eszközei
- C Pneumatikus, elektromos mérőeszközök
- C Gyártásszervezési alapfogalmak
- D Egyedi munkahelyes összeszerelés
- D Mozduló munkahelyes szerelés
- D Futószalag rendszerű gyártás
- D Automatizált szerelés
- D Munkadarab-szállító berendezések
- D Munkahely mozgató rendszerek
- D Alkatrészellátó egységek
- D Szerelő egységek
- D Robotok
- D Mérő, beállító egységek
- D Ellenőrző, végellenőrző egységek
- D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
- D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
- D Gyártósorok irányítási rendszere
- C Az üzemeltetés eszközei és dokumentációi
- A Munkavédelmi ismeretek
- B Kézigépek biztonsági ismeretei
- B Érintésvédelmi alapismeretek
- B Rendkívüli hibajelenségek és elhárításuk
- B Tervszerű karbantartás
- D Szíjhajtású, lánchajtású munkadarab továbbítás
- D Palettás gyártósorok
- D Konvejsorok
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- D A gyártósorok hidraulikus elemei
- C Csavarozógépek
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- C Alkatrészellátás, alkatrészadagolás
- C Logisztikai rendszer
- C Szerszámok, mérőeszközök
- C Minőségfejlesztés
- C Előszerelő csoportmunkahelyek
- C Részegységeket előállító munkahelyek
- B A kisteherbírású emelőgépek
- C A termékekkel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségirányítással és minőségellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak
- B A selejttel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségbiztosítással kapcsolatos fogalmak
- A A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények
- A Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények
- C A helyesbítő és megelőző tevékenységre vonatkozó követelmények
- C A belső minőségügyi felülvizsgálatok
- C A munkatársak képzésére vonatkozó követelmények
- C A Minőségi Kézikönyv

- A Munkautasítások
- C Idegenáru ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés
- C Tömegcikkék átvételi ellenőrzése
- C Tömegcikkék, sorozatban gyártott termékek minőségének szabályozása, gyártásközi ellenőrzése (SPC)
- B Hulladékgazdálkodás
- B Szerelőszerszámok
- B A szerelés gépei, készülékei
- B Anyagmozgatás, teheremelés
- B Szerelés, hibaelhárítási
- A Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépserelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek, jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése
- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata
- 5 Környezetvédelem iránti elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképeség

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőkézség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyén való alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztán tartása
- Figyelem megosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0450-06 Autógyártó kiegészítő V. a kézigépes megmunkálók számára

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
- Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
- Intézkedik a feltételek hiánya esetén
- Ellenőrzi az általa elvégzett munkafeladat eredményét
- Intézkedik az általa elvégzett munkafeladat hibás eredménye esetén
- Üzembe helyezi a munkahelyi gépeket, berendezéseket
- Mintadarab ellenőrzését dokumentálja
- Elindítja a folyamatos gyártást
- Elvégzi a szükséges karbantartási feladatokat
- Átadásra felkészíti a gyártósori gépet
- Dokumentálja az átadás-átvételt
- Használja az egyéni- és alkalmazza a kollektív munkavédelmi eszközöket
- Figyeli a technológiai berendezések állapotát
- Figyeli az üzem elektromos berendezéseinek állapotát
- Gondoskodik a veszélyes hulladékok és göngyölegek átmeneti tárolásáról
- Karbantartja a munkavédelmi eszközöket
- Környezetszennyezés esetén kárelhárítást végez

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- D Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok
- D Alkatrészbrajzok tartalmi és formai jellemzői
- D Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatók használata
- C Gépelemek jelképes ábrázolása
- C Méretmegadás szabályai
- C Tűrések, illesztések
- C Alak- és helyzettűrések, felületi érdesség
- C Műveletterv

- B Műveleti utasítás
- D Gyártmánykatalógusok
- B Szabványok
- C Mérési alapfogalmak, mérési hibák
- B Hossz- és szögmérő eszközök
- B Menetellenőrzés
- B Felületek ellenőrzése
- C Fogaskerekek mérése
- C Elektronikus mérőeszközök
- C Digitális méréstechnika
- C Számítógépes mérőeszközök
- C Sorozatmérés eszközei
- C Pneumatikus, elektromos mérőeszközök
- C Gyártásszervezési alapfogalmak
- D Egyedi munkahelyes összeszerelés
- D Mozgó munkahelyes szerelés
- D Futószalag rendszerű gyártás
- D Automatizált szerelés
- D Munkadarab szállító berendezések
- D Munkahely mozgató rendszerek
- D Alkatrészellátó egységek
- D Szerelő egységek
- D Robotok
- D Mérő, beállító egységek
- D Ellenőrző, végellenőrző egységek
- D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
- D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
- D Gyártósorok irányítási rendszere

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek, jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése
- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata

- 3 Egyéb mérőműszerek használata
- 5 A Környezetvédelem iránti elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképeség

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőképeség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyén való alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztántartása
- Figyelem megosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0344-06 Autógyártó feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Alkalmazza a minőségirányítással kapcsolatos szabványokat
- Irányítással alkalmazza a matematikai statisztikai módszereket
- Alkalmazza a statisztikai folyamatirányítást (SPC)
- Oldható kötésekkel létesít
- Nemoldható kötésekkel létesít
- Alkalmazza az alapvető forgácsológépeket
- Működteti a számjegyevezérlésű szerszámgepeket
- Hidraulikai-pneumatikai elemeket javít
- Felméri a numerikusan, hidraulikusan, pneumatikusan irányított berendezések állapotát
- Beállítja a gépek alap-paramétereit
- Használja az egyéni- és alkalmazza a kollektív munkavédelmi eszközöket
- Karbantartja a munkavédelmi eszközöket
- Elvégzi a napi karbantartást
- Ellenőrzi és dokumentálja az általa elvégzett munkafeladat eredményét
- Dokumentálja az átadás-átvételt
- Hidraulika-pneumatika elemeket szerel
- Hidraulika rendszer hibát megállapít
- Pneumatika rendszer hibát megállapít
- Hidraulika rendszer hibát elhárít
- Pneumatika rendszer hibát elhárít

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- D Vonatkozó jogszabályok
- D Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok
- D Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- D Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Biztonsági adatlapok
- C Gépelemek jelképes ábrázolása
- C Méretmegadás szabályai
- C Felületi tisztaság és érdesség fogalma és értékelése
- C Tűrések, illesztések
- C Alak, méret és helyzettűrések
- C Műveletterv
- B Műveleti utasítás
- D Gyártmánykatalógusok
- B Szabványok
- C Mérési alapfogalmak, mérési hibák
- B Hossz- és szögmérő eszközök
- B Menetellenőrzés
- B Felületek ellenőrzése
- C Fogaskerekek mérése
- C Elektronikus mérőeszközök
- C Digitális méréstechnika
- C Számítógépes mérőeszközök
- C Sorozatmérés eszközei
- C Pneumatikus, elektromos mérőeszközök
- C Gyártásszervezési alapfogalmak
- D Egyedi munkahelyes összeszerelés
- D Mozdó munkahelyes szerelés
- D Futószalag rendszerű gyártás
- D Automatizált szerelés
- D Munkadarab szállító berendezések
- D Munkahely mozgató rendszerek
- D Alkatrészellátó egységek
- D Szerelő egységek
- D Robotok
- D Mérő, beállító egységek
- D Ellenőrző, végellenőrző egységek
- D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
- D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
- D Gyártósorok irányítási rendszere
- C Az üzemeltetés eszközei és dokumentációi
- B A biztonságos munkavégzés feltételei
- B Rendkívüli hibajelenségek és elhárításuk
- B Tervszerű karbantartás
- D TPM karbantartási rendszer

- B CNC-technika alkalmazása a gyártásban
- C Megmunkálóközpontok
- C Az integrált számítógépes gyártás
- D A rugalmas gyártórendszerek
- D A gyártósorok mechanikus elemei
- D Szíjhajtású, lánchajtású munkadarab továbbítás
- D Palettás gyártósorok
- D Konvejorsorok
- D A gyártósorok hidraulikus elemei
- D Sajtoló egységek
- C Munkadarab-befogó egységek
- C Munkadarab-emelő lift
- C A gyártósorok pneumatikus elemei
- C Rögzítőegységek
- C Tömítettségvizsgáló egységek
- C Csavarozógépek
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- C Alkatrészellátás, alkatrészadagolás
- C Logisztikai rendszer
- C Szerszámok, mérőeszközök
- C Minőségfejlesztés
- C Előszerelő csoportmunkahelyek
- C Részegységeket előállító munkahelyek
- C CNC-vezérlésű megmunkálógépek, megmunkálóközpontok
- B A kis teherbírású emelőgépek
- A Munkavédelmi ismeretek
- B Ipari kenőanyagok és alkalmazásuk
- B Hűtő- kenőanyagok
- C A termékekkel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségirányítással és minőségellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak
- B A selejttel kapcsolatos fogalmak
- A A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények
- A Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények
- C A helyesbítő tevékenységre vonatkozó követelmények
- C A belső minőségügyi felülvizsgálatok
- C A munkatársak képzésére vonatkozó követelmények
- C A Minőségi Kézikönyv
- A Munkautasítások
- C Idegenáru ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés
- C Tömegcikkek átvételi ellenőrzése
- C Tömegcikkek, sorozatban gyártott termékek minőségének szabályozása, gyártásközi ellenőrzése (SPC)
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- B Ellenőrzési határok, beavatkozási határok
- B Ellenőrzési kártyák, szabályozó kártyák
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- B Hulladékgyűjtés
- C Kézi anyagalakítás (elmélet/gyakorlat)
- C Esztergályozás (elmélet/gyakorlat)

- C Marás (elmélet/gyakorlat)
- C Fúrás (elmélet/gyakorlat)
- C Kösörülés (elmélet/gyakorlat)
- C Egyéb forgácsolási eljárások (elmélet/gyakorlat)
- B Szerelőszerszámok
- B A szerelés gépei, készülékei
- B Anyagmozgatás, teheremelés
- B Szerelés, hibaelhárítás
- A Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Segédenergia szerepe, előállítása, levegő-előkészítés
- C A nagynyomású közeg biztonságtechnikája, berendezései
- C Nyomás, felület, erő, töltési sebesség stb.
- A Pneumatikus kör felépítése
- C Út-, követő-, időterv vezérlés
- C Energia közvetítő anyagok
- A Szerkezeti elemek rajzi jelei
- B Energia átalakítók
- B Hidraulikus kör felépítése
- B Út-, követő-, programvezérlés
- C Szerkezeti elemek, érzékelők, jelképzők, jeltárolók
- C Jelátalakítók, erősítők, végrehajtó és beavatkozó szervek
- C Elektro-pneumatika
- C Elektro-hidraulika
- C Szabályozástechnika segédenergiái
- B Pneumatikus szabályozás elemei, érzékelők, szabályozók
- B Végrehajtó és beavatkozó szervek
- C Villamos szabályozás, PID szabályozók
- C Távadók, végrehajtó és beavatkozó szervek

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek, jelzések értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése

- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kiségek használata
- 4 Ellenőrzési határok, beavatkozási határok értelmezése
- 4 Ellenőrzési kártyák, szabályozó kártyák használata
- 3 Forgácsológépek kezelése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata
- 5 Környezetvédelem iránti elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképeség
- Felelősségtudat
- Térlátás
- Pontosság
- Monotónia-tűrés

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőképeség
- Nyelvhelyesség
- Irányítási készség
- Tömör fogalmazás készsége
- Visszacsatolási készség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyénvaló alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztán tartása
- Figyelem megosztás

A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0343-06 Háztartási gépgyártó feladatok

A szakmai követelménymodul tartalma:

Feladatprofil:

- Alkalmazza a minőségirányítással kapcsolatos szabványokat
- Alkalmazza a statisztikai folyamatirányítást (SPC)
- Irányítással alkalmazza a matematikai statisztikai módszereket
- Oldható kötéseket létesít

Nemoldható kötéseket létesít
Hidraulikai-pneumatikai elemeket javít
Felméri a numerikusan, hidraulikusan, pneumatikusan irányított berendezések állapotát
Beállítja a gépek alap-paramétereit
Alapvető elektronikai áramköröket készít
Alkalmazza a különböző tervezést segítő programokat
Elektronikai elemeket összeépít
Műanyagból készített alkatrészeket összeszerel
Üzembe helyezi a háztartási gépeket
Háztartási gépeket összeállít
Használja az egyéni- és alkalmazza a kollektív munkavédelmi eszközöket
Karbantartja a munkavédelmi eszközöket
Elvégzi a napi karbantartást
Ellenőrzi és dokumentálja az általa elvégzett munkafeladat eredményét
Dokumentálja az átadás-átvételt
Hidraulika-pneumatika elemeket szerel
Hidraulika rendszer hibát megállapít
Pneumatika rendszer hibát megállapít
Hidraulika rendszer hibát elhárít
Pneumatika rendszer hibát elhárít

Tulajdonságprofil:

Szakmai kompetenciák:

A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:

- B Gyártási dokumentáció
- D Vonatkozó jogszabályok ismerete
- D Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- D Ábrázolási módok
- D Alkatrészbizonylatok tartalmi és formai jellemzői
- D Összeállítási rajzok tartalmi és formai jellemzői
- B Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatók használata
- B Biztonsági adatlapok
- C Gépelemek jelképes ábrázolása
- B Oldható kötések
- B Nemoldható kötések
- C Méretmegadás szabályai
- C Tűrések, illesztések
- C Alak, méret és helyzettűrések
- C Műveletterv
- B Műveleti utasítás
- D Gyártmánykatalógusok
- B Szabványok
- C Mérési alapfogalmak, mérési hibák
- B Hossz- és szögmérő eszközök
- B Menetellenőrzés
- B Felületek ellenőrzése
- C Fogaskerekek mérése
- C Elektronikus mérőeszközök
- C Digitális méréstechnika

- C Számítógépes mérőeszközök
- C Sorozatmérés eszközei
- C Pneumatikus, elektromos mérőeszközök
- C Gyártásszervezési alapfogalmak
- D Egyedi munkahelyes összeszerelés
- D Mozgó munkahelyes szerelés
- D Futószalag rendszerű gyártás
- D Automatizált szerelés
- D Munkadarab szállító berendezések
- D Munkahely mozgató rendszerek
- D Alkatrészellátó egységek
- D Szerelő egységek
- D Robotok
- D Mérő, beállító egységek
- D Ellenőrző, végellenőrző egységek
- D Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása
- D Gyártósori munkahelyek kapcsolata
- D Gyártósorok irányítási rendszere
- C Az üzemeltetés eszközei és dokumentációi
- B A biztonságos munkavégzés feltételei
- B Rendkívüli hibajelenségek és elhárításuk
- B Tervszerű karbantartás
- D TPM-karbantartási rendszer
- B CNC-technika alkalmazása a gyártásban
- C Megmunkálóközpontok
- C Az integrált számítógépes gyártás
- D A rugalmas gyártórendszerek
- D A gyártósorok mechanikus elemei
- D Szíjhajtású, lánchajtású munkadarab továbbítás
- D Palettás gyártósorok
- D Konvejorsorok
- C Egyszerűbb beállítási feladatok végrehajtása
- D A gyártósorok hidraulikus elemei
- D Sajtoló egységek
- C Munkadarab befogó egységek
- C Munkadarab emelő lift
- C A gyártósorok pneumatikus elemei
- C Rögzítőegységek
- C Tömítettségvizsgáló egységek
- C Csavározógépek
- C Alkatrészellátás, alkatrészadagolás
- C Logisztikai rendszer
- C Szerszámok, mérőeszközök
- C Minőségfejlesztés
- C Előszerelő csoportmunkahelyek
- C Részegységeket előállító munkahelyek
- C CNC-vezérlésű megmunkológépek, megmunkálóközpontok
- B A kisteherbírású emelőgépek
- A Munkavédelem
- B Érintésvédelem

- B Ipari kenőanyagok és alkalmazásuk
- B Hűtő- kenőanyagok
- C A termékekkel kapcsolatos fogalmak
- C A minőségirányítással és minőségellenőrzéssel kapcsolatos fogalmak
- B A selejttel kapcsolatos fogalmak
- A A termékek azonosítására, nyomon követésére vonatkozó követelmények
- A Az ellenőrzött állapot jelölésére, a nem megfelelő termékek kezelésére vonatkozó követelmények
- C A helyesbítő és megelőző tevékenységre vonatkozó követelmények
- C A belső minőségügyi felülvizsgálatok
- C A munkatársak képzésére vonatkozó követelmények
- C A Minőségi Kézikönyv
- A Munkautasítások
- C Idegenáru ellenőrzés, gyártásközi ellenőrzés, végellenőrzés
- C Tömegcikkek átvételi ellenőrzése
- C Tömegcikkek, sorozatban gyártott termékek minőségének szabályozása, gyártásközi ellenőrzése (SPC)
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- B Ellenőrzési határok, beavatkozási határok
- B Ellenőrzési kártyák, szabályozó kártyák
- D Gépek, berendezések minőségképességének vizsgálata
- C Minőségképesség vizsgálat elve, menete
- B Hulladékgazdálkodás
- B Szerelőszerszámok
- B A szerelés gépeinek, készülékeinek
- B Anyagmozgatás, teheremelés
- B Szerelés, hibaelhárítás
- A Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelem
- A Környezetvédelem
- B Segédenergia szerepe, előállítása, levegő-előkészítés
- C A nagynyomású közeg biztonságtechnikája, berendezései
- C Nyomás, felület, erő, töltési sebesség stb.
- A Pneumatikus kör felépítése
- C Út-, követő-, időterv vezérlés
- C Energia közvetítő anyagok
- A Szerkezeti elemek rajzi jelei
- B Energia átalakítók
- B Hidraulikus kör felépítése
- B Út-, követő-, programvezérlés
- C Szerkezeti elemek, érzékelők, jelképzők, jeltárolók
- C Távadók, jelátalakítók, erősítők, végrehajtó és beavatkozó szervek
- C Elektro-pneumatika
- C Elektro-hidraulika
- C Szabályozástechnika segédenergiái

- B Pneumatikus szabályozás elemei, érzékelők, szabályozók
- C Villamos szabályozás, PID szabályozók

A szint megjelölésével a szakmai készségek:

- 1 Elemi szintű számítógéphasználat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek, értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése
- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata
- 5 Környezetvédelem iránti elkötelezettség

Személyes kompetenciák:

- Precizitás
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Önállóság
- Döntésképeség
- Felelősségtudat
- Térlátás
- Pontosság
- Monotónia tűrés

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőkézség
- Irányítási készség
- Tömör fogalmazás készsége
- Visszacsatolási készség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyénvaló alkalmazása

Módszeres munkavégzés
Logikus gondolkodás
A környezet tisztán tartása
Figyelemmegosztás

A 31 521 08 0010 31 01 azonosító számú, Autógyártó megnevezésű szakképesítés-elágazás szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0203-06	A próbagyártás technológiája
0339-06	Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok
0344-06	Autógyártó feladatok

A 31 521 08 0010 31 02 azonosító számú, Háztartási gépgyártó megnevezésű szakképesítés-elágazás szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0203-06	A próbagyártás technológiája
0339-06	Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok
0343-06	Háztartási gépgyártó feladatok

A 31 521 08 0100 31 01 azonosító számú, Finomgyártósori gépkezelő, gépszerelő megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0203-06	A próbagyártás technológiája
0383-06	Finomgyártósori gépkezelői, szerelői feladatok

A 31 521 08 0100 21 01 azonosító számú, Gépi felületelőkészítő és -tisztító megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0446-06	Gépi felületelőkészítő és -tisztító feladatok

A 31 521 08 0100 21 02 azonosító számú, Gyártósori munkás megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0203-06	A próbagyártás technológiája
0341-06	Gyártósori munkafeladatok

A 31 521 08 0100 21 03 azonosító számú, Iparitermék-bontó megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0342-06	Iparitermék- bontó feladatok

A 31 521 08 0100 31 02 azonosító számú, Kézigépes megmunkáló megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0203-06	A próbagyártás technológiája
0340-06	Kézigépes megmunkáló feladatok

V. VIZGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK

1. A szakmai vizsgára bocsátás feltételei

Modulzáró vizsga eredményes letétele

Iskolai rendszerű szakképzés esetén:

Az utolsó szakképző évfolyam eredményes elvégzése, amely egyenértékű a modulzáró vizsga eredményes letételével

Amennyiben a szintvizsgát a kamara megszervezte, úgy az iskolai rendszerű szakképzésben résztvevő vizsgára bocsátásának feltétele az eredményes szintvizsga

2. A szakmai vizsga részei

1. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0110-06 Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Elsősegélynyújtás, újraélesztés

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 30 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Munka-, környezet- és tűzvédelmi ismeretek

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 50%

2. feladat 50%

2. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0203-06 A próbagyártás technológiája

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Próbagyártás

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 180 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

A próbagyártás dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 70%

2. feladat 30%

3. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0339-06 Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

A beérkező darab vizsgálata, mintadarab gyártása, kísérő dokumentáció kitöltése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlat

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Alkatrészrajz alapján a gyártás anyag-, szerszám-, eszközigényének meghatározása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 50%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

4. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0383-06 Finomgyártósori gépkezelői, szerelői feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

A beérkező darab vizsgálata, mintadarab gyártása, kísérő dokumentáció kitöltése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Alkatrészrajz alapján a gyártás anyag-, szerszám-, eszközigényének meghatározása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 50%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

5. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0445-06 Háztartási gépgyártó kiegészítő I. a finomgyártósori gépkezelők, gépszerelők számára

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Végellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 100%

6. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0446-06 Gépi felületelőkészítő és -tisztító feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Gépi felülettisztítási gyakorlat

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Felülettisztítás technológiája, gépei

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 70%

2. feladat 30%

7. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0447-06 Autógyártó kiegészítő II. a gépi felületelőkészítők és -tisztítók számára

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

A beérkező darab vizsgálata, mintadarab gyártása, kísérő dokumentáció kitöltése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Alkatrészrajz alapján a gyártás anyag-, szerszám-, eszközigényének meghatározása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 50%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

8. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0341-06 Gyártósori munkafeladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

A beérkező darab vizsgálata, mintadarab gyártása, kísérő dokumentáció kitöltése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Alkatrészrajz alapján a gyártás anyag-, szerszám-, eszközigényének meghatározása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 50%
2. feladat 30%
3. feladat 20%

9. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0448-06 Autógyártó kiegészítő III. a gyártósori munkások számára

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Végellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 100%

10. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0342-06 Iparitermék-bontó feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

A beérkező darab vizsgálata, bontás elvégzése, szelektált tárolás, kísérő dokumentáció kitöltése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Bontott termék szelekciós szempontjai

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 70%
2. feladat 30%

11. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0449-06 Háztartási gépgyártó kiegészítő IV. az iparitermék-bontók számára

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

A beérkező darab vizsgálata, mintadarab gyártása, kísérő dokumentáció kitöltése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Alkatrészrajz alapján a gyártás anyag-, szerszám-, eszközigényének meghatározása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 50%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

12. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0340-06 Kézigépes megmunkáló feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

A beérkező darab vizsgálata, mintadarab gyártása, kísérő dokumentáció kitöltése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Alkatrészrajz alapján a gyártás anyag-, szerszám- és eszközigényének meghatározása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 50%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

13. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0450-06 Autógyártó kiegészítő V. a kézigépes megmunkálók számára

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

A beérkező darab vizsgálata, mintadarab gyártása, kísérő dokumentáció kitöltése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Alkatrészrajz alapján a gyártás anyag-, szerszám-, eszközigényének meghatározása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Gyártósori gyártásszervezési alapfogalmak

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 50%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

14. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0344-06 Autógyártó feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Berendezések állapotának felmérése, alapparaméterek beállítása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Részegységek szerelése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Forgácsológépek kezelése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Minőségellenőrzési alapfogalmak

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 40%

2. feladat 20%

3. feladat 20%

4. feladat 20%

15. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

0343-06 Háztartási gépgyártó feladatok

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Berendezések állapotának felmérése, alapparaméterek beállítása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Részegységek szerelése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Részegységek összeszerelése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 4. vizsgafeladat:

Háztartási gépek és szerelésük

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc)

A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:

1. feladat 40%

2. feladat 20%

3. feladat 20%

4. feladat 20%

3. A szakmai vizsga értékelése %-osan

A 31 521 08 0010 31 01 azonosító számú, Autógyártó megnevezésű szakképesítés-elágazáshoz rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

1. vizsgarész: 10

2. vizsgarész: 20

3. vizsgarész: 20

14. vizsgarész: 50

A 31 521 08 0010 31 02 azonosító számú, Háztartási gépgyártó megnevezésű szakképesítés-elágazáshoz rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

1. vizsgarész: 10

2. vizsgarész: 20

3. vizsgarész: 20

15. vizsgarész: 50

A 31 521 08 0100 31 01 azonosító számú, Finomgyártósori gépkezelő, gépszerelő megnevezésű részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

1. vizsgarész: 10

2. vizsgarész: 30

4. vizsgarész: 60

A 31 521 08 0100 21 01 azonosító számú, Gépi felülettisztító megnevezésű
részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

- 1. vizsgarész: 20
- 6. vizsgarész: 80

A 31 521 08 0100 21 02 azonosító számú, Gyártósori munkás megnevezésű
részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

- 1. vizsgarész: 10
- 2. vizsgarész: 30
- 8. vizsgarész: 60

A 31 521 08 0100 21 03 azonosító számú, Iparitermék-bontó megnevezésű
részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

- 1. vizsgarész: 20
- 10. vizsgarész: 80

A 31 521 08 0100 31 02 azonosító számú, Kézigépes megmunkáló megnevezésű
részszakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében

- 1. vizsgarész: 10
- 2. vizsgarész: 30
- 12. vizsgarész: 60

A 31 521 08 0010 31 02 azonosító számú, Háztartási gépgyártó megnevezésű szakképesítés-
elágazáshoz rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében amennyiben a vizsgázó a 31
521 08 0100 31 01 azonosító számú, Finomgyártósori gépkezelő, gépszerelő megnevezésű
részszakképesítéssel rendelkezik

- 5. vizsgarész: 100

A 31 521 08 0010 31 01 azonosító számú, Autógyártó megnevezésű szakképesítés-
elágazáshoz rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében amennyiben a vizsgázó a 31
521 08 0100 21 01 azonosító számú, Gépi felülettisztító megnevezésű részszakképesítéssel
rendelkezik

- 7. vizsgarész: 100

A 31 521 08 0010 31 01 azonosító számú, Autógyártó megnevezésű szakképesítés-
elágazáshoz rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében amennyiben a vizsgázó a 31
521 08 0100 21 02 azonosító számú, Gyártósori munkás megnevezésű részszakképesítéssel
rendelkezik

- 9. vizsgarész: 100

A 31 521 08 0010 31 02 azonosító számú, Háztartási gépgyártó megnevezésű szakképesítés-
elágazáshoz rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében amennyiben a vizsgázó a 31
521 08 0100 21 03 azonosító számú, Iparitermék-bontó megnevezésű részszakképesítéssel
rendelkezik

- 11. vizsgarész: 100

A 31 521 08 0010 31 01 azonosító számú, Autógyártó megnevezésű szakképesítés-
elágazáshoz rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében amennyiben a vizsgázó a 31
521 08 0100 31 02 azonosító számú, Kézigépes megmunkáló megnevezésű
részszakképesítéssel rendelkezik

13. vizsgarész: 100

4. A szakmai vizsgarészek alóli felmentés feltételei

A szakképesítéshez, és szakképesítés-elágazáshoz rendelt vizsgarészek valamelyikének korábbi teljesítése

5. A szakmai vizsga értékelésének a szakmai vizsgaszabályzattól eltérő szempontjai

-

VI. ESZKÖZ- ÉS FELSZERELÉSI JEGYZÉK

A képzési feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök és felszerelések minimuma	Autógyártó	Háztartási gépgyártó	Finomgyártósori gépkezelő, gépszerelő	Gépi felület tisztító	Gyártósori munkás	Iparitermék-bontó	Kézi gépes megmunkáló
Futószalag vezérlő	X					X	X
Szerelő célgépek						X	X
Szerelő célszerszámok					X	X	X
Vasipari kéziszerszámok		X	X		X		
Villamosipari kéziszerszámok			X	X	X		
Mechanikus mérőeszközök			X				
Elektromos mérőeszközök	X		X				
Végellenőrző berendezések	X						
Számítógépek	X						
Finomgyártósori speciális eszközök, szerszámok, készülékek	X						
Anyagmozgató eszközök		X	X	X	X		
Védőfelszerelések	X	X	X	X	X		
Speciális technológiai berendezések	X	X	X				
Sarokcsiszoló				X	X		
Szalagcsiszoló					X		
Csavarbehajtó				X	X		
Kézi maró					X		
Szabadsugaras szóró					X		
Szerelőállványok						X	X
Készülékek						X	X
Modellek						X	X
Munkadarab minták						X	X

Oktató gyártósori egységek							
Mérőműszerek	X					X	X
Gyártási dokumentumok	X	X	X	X	X	X	X
Számítógépes rendszer gyakorló célú használata	X	X	X	X	X	X	X

VII. EGYEBEK

Iskolai rendszerű képzéseknél az összefüggő szakmai gyakorlat időtartama: 2 szakképző évfolyam esetén az első tanévet követően 160 óra, 3 szakképző évfolyam esetén az első tanévet követően 80 óra a második tanévet követően 120 óra.