

Hatályos: 2016.09.01-től

**A 276. sorszámú Gyártósori gépész megnevezésű részszakképesítés szakmai és vizsgakövetelménye**

**1. AZ ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK**

- 1.1. A részszakképesítés azonosító száma: 31 521 10
- 1.2. A részszakképesítés megnevezése: Gyártósori gépész
- 1.3. Iskolai rendszerű szakképzésben a szakképzési évfolyamok száma: -
- 1.4. Iskolarendszeren kívüli szakképzésben az óraszám: 700-800

**2. EGYÉB ADATOK**

- 2.1. A képzés megkezdésének feltételei:
  - 2.1.1. Iskolai előképzettség: alapfokú iskolai végzettség vagy iskolai előképzettség hiányában:
  - 2.1.2. Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető e rendelet 3. számú mellékletében a Gépészet szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában
- 2.2. Szakmai előképzettség: –
- 2.3. Előírt gyakorlat: –
- 2.4. Egészségügyi alkalmassági követelmények: szükségesek
- 2.5. Pályaalkalmassági követelmények: –
- 2.6. Elméleti képzési idő aránya: 30%
- 2.7. Gyakorlati képzési idő aránya: 70%
- 2.8. Szintvizsga: -
- 2.9. Az iskolai rendszerű képzésben az összefüggő szakmai gyakorlat időtartama: -

**3. PÁLYATÜKÖR**

- 3.1. A részszakképesítéssel legjellemzőbben betölthető munkakörök, foglalkozások

	A	B	C
3.1.1.	<b>FEOR száma</b>	<b>FEOR megnevezése</b>	<b>A részszakképesítéssel betölthető munkakör(ök)</b>
3.1.2.	8219	Egyéb termék összeszerelő	Gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő

- 3.2. A részszakképesítés munkaterületének rövid leírása:

A gyártósori gépész automatikus vezérlésű pneumatikus, vagy hidraulikus működtetésű alkatrészgyártó, összeszerelő és feldolgozóipari célgépeket kezel és részt vesz a gépsor karbantartásában.

A részszakképesítéssel rendelkező képes:

- a célgépeket a gyártási előírásoknak megfelelően kezelni,
- pneumatikai és hidraulikai berendezéseket kezelni és üzemszerűen működtetni,
- részt venni a TPM karbantartásban,
- munkadarab befogó, továbbító készülékeket, szalaghajtásokat, palettákat kezelni,
- a gépsor biztonságtechnikai elemeinek előírás szerinti állapotát ellenőrizni,
- kenőberendezéseket üzemeltetni,

Hatályos: 2016.09.01-től

- kenési tervnek megfelelően kenést végezni,
- hajtómű és hajtástechnikai elem beállításokat ellenőrizni és szükség szerint módosítani,
- lineáris technikai elemeket, lineáris vezetékeket, golyós orsókat kezelni és karbantartani,
- a gépsoron működtetett alakító - és szerelőszerszámokat, feldolgozóipari szerszámokat karbantartani, az elkopott szerszámokat cserélni és beállítani.

### 3.3. Kapcsolódó szakképesítések:

	A	B	C
3.3.1.	<b>A kapcsolódó szakképesítés, részsakképesítés, szakképesítés-ráépülés</b>		
3.3.2.	<b>azonosító száma</b>	<b>megnevezése</b>	<b>a kapcsolódás módja</b>
3.3.3.	34 521 05	Gyártósori gépbeállító	szakképesítés

## 4. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

	A	B
4.1.	<b>A részsakképesítés szakmai követelménymoduljainak az állam által elismert szakképesítések szakmai követelménymoduljairól szóló kormányrendelet szerinti</b>	
4.2.	<b>Megnevezése</b>	
4.3.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem
4.4.	11572-16	Mechatronikai alapozó feladatok
4.5.	10164-12	Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok

## 5. VIZSGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK

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

Az iskolarendszeren kívüli szakképzésben az 5.2. pontban előírt valamennyi modulzáró vizsga eredményes letétele.

### 5.2. A modulzáró vizsga vizsgatevékenysége és az eredményesség feltétele:

	A	B	C
5.2.1.	<b>A részsakképesítés szakmai követelménymoduljainak</b>		
5.2.2.	<b>azonosító száma</b>	<b>megnevezése</b>	<b>a modulzáró vizsga vizsgatevékenysége</b>
5.2.3.	10163-12	Gépészeti munkabiztonság és környezetvédelem	szóbeli, gyakorlati
5.2.4.	11572-16	Mechatronikai alapozó feladatok	írásbeli, gyakorlati
5.2.5.	10164-12	Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok	írásbeli, szóbeli

Egy szakmai követelménymodulhoz kapcsolódó modulzáró vizsga akkor eredményes, ha a modulhoz előírt feladat végrehajtása legalább 51%-osra értékelhető.

### 5.3. A komplex szakmai vizsga vizsgatevékenységei és vizsgafeladatai:

#### 5.3.1. Gyakorlati vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Gépegységek beállítása, karbantartása

A vizsgafeladat ismertetése:

TPM - Teljekörű hatékony karbantartási feladatok végzése, kenési tervnek megfelelő kenés, pneumatika, hidraulika, hajtástechnikai elem beállítások ellenőrzése, szükséges újra beállítások elvégzése

A vizsgafeladat időtartama: 60 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 100%

Hatályos: 2016.09.01-től

### 5.3.2. Központi írásbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: –

A vizsgafeladat ismertetése: –

A vizsgafeladat időtartama: –

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: –

### 5.3.3. Szóbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: -

A vizsgafeladat ismertetése: -

A vizsgafeladat időtartama: -

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: -

5.4. A vizsgatevékenységek szervezésére, azok vizsgaidőpontjaira, a vizsgaidőszakokra, a vizsgatevékenységek vizsgatételeire, értékelési útmutatóira és egyéb dokumentumaira, a vizsgán használható segédeszközökre vonatkozó részletes szabályok:

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

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

## 6. ESZKÖZ- ÉS FELSZERELÉSI JEGYZÉK

	A
6.1.	<b>A képzési és vizsgáztatási feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök minimumát meghatározó eszköz- és felszerelési jegyzék</b>
6.2.	Munkabiztonsági és első-segélynyújtási eszközök
6.3.	Szerelő célszerszámok
6.4.	Fémipari kéziszerszámok
6.5.	Villamosipari kéziszerszámok
6.6.	Mechanikus mérőeszközök
6.7.	Elektromos mérőeszközök
6.8.	Végellenőrző berendezések
6.9.	Számítógépek
6.10.	Védőfelszerelések
6.11.	Fémmegmunkáló – és szerelő kisgépek
6.12.	Hidraulikus prés
6.13.	Pneumatika –és hidraulika oktatóablák és elemek
6.14.	Hidegalakító szerszámok és készülékek
6.15.	Hajtástechnikai oktatóeszközök
6.16.	Csapágszerelési oktatóegységek

## 7. EGYEBEK