

## **HELYI TANTERV**

**2020**

**a**

### **19. SPECIALIZÁLT GÉP- ÉS JÁRMŰGYÁRTÁS**

**ágazathoz tartozó**

**4 0716 19 11**

**Karosszérialakatos**

**SZAKMÁHOZ**

#### **1 A SZAKMA ALAPADATAI**

- 1.1 Az ágazat megnevezése: Specializált gép- és járműgyártás
- 1.2 A szakma megnevezése: Karosszérialakatos
- 1.3 A szakma azonosító száma: 4 0716 19 11
- 1.4 A szakma szakmairányai: —
- 1.5 A szakma Európai Képesítési Keretrendszer szerinti szintje: 4
- 1.6 A szakma Magyar Képesítési Keretrendszer szerinti szintje: 4
- 1.7 Ágazati alapoktatás megnevezése: Műszaki ágazati alapoktatás
- 1.8 Kapcsolódó részs szakmák megnevezése: —

#### **2 A KÉPZÉS SZERKEZETE ÉS TARTALMA**

A programtantervvel kitöltött időkeret – a szakképzésről szóló törvény végrehajtásáról szóló 12/2020 (II. 7.) Korm. rendelet 13.§ (4) bekezdésének megfelelően – tartalmaz a szakképző intézmény által a helyi gazdasági környezet egyedi elvárásaihoz igazodó szakmai célokra szabadon felhasználható időkeretet (szabad sáv).

A szabad sáv szakmai tartalmáról a szakképző iskola szakmai programjában kell rendelkezni.

Az elmélet és a gyakorlat a dokumentumban nem kerül élesen elválasztásra. A cél az, hogy lehetőség legyen a gyakorlat során is elméletet oktatni, hatékonyabbá téve ezzel az oktatást. Az egyes tantárgyaknál történik annak meghatározása, hogy a tantárgy teljes tartalmát tekintve az órakeretnek minimálisan hány százalékát kell gyakorlati körülmények között (tanműhelyben, termelőüzemben stb.) oktatni. Ez az adott tantárgy egészének gyakorlatigényességét mutatja, és minél magasabb ez az arány, annál inkább ösztönöz az elméleti tudáselemek gyakorlatba ágyazottan történő oktatására.

A szakirányú oktatásban a tantárgyakra meghatározott időkeret és tartalom kötelező érvényű, a témakörökre kialakított óraszám, valamint a tantárgyak és témakörök óraszámának évfolyamonkénti megoszlása és sorrendje – a szakmai vizsga követelményeire tekintettel – pedig ajánlás.

A kizárólag szakmai vizsgára történő felkészítés során az ágazati alapoktatáshoz tartozó tantárgyak oktatását a szakmai oktatás első félévében kell megszervezni.

**A tanulási területekhez rendelt tantárgyak és témakörök óraszama évfolyamonként**

Évfolyam	1/9.	2/10.	3/11.	A képzés összes óraszama	1. évfo- lyam	2. évfo- lyam	A képzés összes óraszama
Évfolyam összes óraszama	<b>576</b>	<b>810-900</b>	<b>692-775</b>	<b>2078</b>	<b>1134-1152</b>	<b>980-992</b>	<b>2114</b>
<b>Munkavállalói ismeretek</b>	<b>Munkavállalói ismeretek</b>	<b>18</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>18</b>	<b>0</b>	<b>18</b>
	Álláskeresés	5			5		5
	Munkajogi alapismeretek	5			5		5
	Munkaviszony létesítése	5			5		5
	Munkanélküliség	3			3		3
<b>Munkavállalói idegen nyelv</b>	<b>Munkavállalói idegen nyelv</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>62</b>	<b>62</b>	<b>0</b>	<b>62</b>
	Az álláskeresés lépései, álláshirdetések			11	11		11
	Önéletrajz és motivációs levél			20	20		20
	„Small talk” – általános társalgás			11	11		11
	Állásinterjú			20	20		20
<b>Műszaki alapozás</b>	<b>Villamos alapismeretek</b>	<b>288</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>288</b>	<b>0</b>	<b>288</b>
	Villamos áramkör	90			90	36	36
	Villamos áramkör ábrázolása	18			18	36	36
	Villamos áramkör kialakítása	36			36	72	72
	Villamos biztonságtechnika	36			36	36	36
	Villamos áramkörök mérése, dokumentálása	108			108	108	108

	<b>Gépészeti alapismeretek</b>	<b>270</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>270</b>	<b>270</b>	<b>0</b>	<b>270</b>
	Munkabiztonság, tűz- és környezetvédelem	18			18	18		18
	Műszaki rajz alapjai	72			72	72		72
	Anyag- és gyártásismeret	18			18	18		18
	Fémipari alapmegmunkálások	72			72	72		72
	Projektmunka	90			90	90		90
	Tanulási terület összoraszáma	558	0	0	558	558	0	558
Javítás/gyártás	<b>Karosszérialakatos szakmai ismeret</b>	<b>0</b>	<b>72+36</b>	<b>36+31</b>	<b>108+67</b>	<b>54+18</b>	<b>36+8</b>	<b>90+26</b>
	Műszaki dokumentáció és mérés technika		6+6		6	6+6		6
	Mérési és dokumentációs gyakorlatok		6+4	4+4	10	2	4	6
	Fémipari anyagismeret		9+5	6+2	15	8+4	6	14
	Anyagvizsgáló technológiák, anyagvizsgálat		9+5		9	4+4		4
	Karosszérialakatos kézi és kézi kisgépes fém megmunkálások		14+4	12+12	26	14	12+4	26
	Speciális kötések ismerete és készítése		20+5	12+12	32	12+4	12	24
	Járműismeret, karosszéria gyártás ismeret		6+4	2+1	8	6	2+4	8
	Karosszérialakatosi munka-, tűz- és környezetvédelem		2+3		2	2		2
	<b>Szerelés és javítás</b>	<b>0</b>	<b>108</b>	<b>72</b>	<b>180</b>	<b>54</b>	<b>108</b>	<b>162</b>
	Szerelési ismeretek, szerelés- és javítás-technológiák, a szerelés/javítás eszközei, szerszámai		16	5	21	8		8
	Karosszériaelem/részegység szerelése a gyakorlatban		30	17	47	15	25	40

	Karosszériajavítás a gyakorlatban		56	50	106	28	77	105
	Szerelés/javítás munkabiztonsága, elsősegélynyújtás		6		6	3	6	9
	<b>Hegesztés</b>	<b>0</b>	<b>72</b>	<b>54+15</b>	<b>126+15</b>	<b>54</b>	<b>72+4</b>	<b>126+4</b>
	Hegesztési alapismeretek		12		12	12		12
	Védőgáz ívhegesztési eljárások (MIG, MAG, WIG, AWI, AFI)		12	6+6	18	6	12	18
	Fémek ívhegesztése és karosszériák javítása védőgáz ívhegesztési eljárásokkal a gyakorlatban		12	14+3	26	4	18	22
	A lánghegesztés, a forrasztás és a műanyaghegesztés alapjai		12	6+6	18	12	6+4	18
	A lánghegesztés, a forrasztás és a műanyaghegesztés gyakorlati alkalmazása javítandó gépjármű-karosszériákon		12	10	22	12	18	30
	Villamos ellenállás hegesztése, villamos ellenállás hegesztése a karosszéria javítási gyakorlatban		8	18	26	4	18	22
	A hegesztés munkabiztonsága		4		4	4		4
	<b>Tanulási terület összórárszáma</b>	<b>0</b>	<b>252</b>	<b>162</b>	<b>414</b>	<b>162</b>	<b>216</b>	<b>378</b>

Javítástechnológia/gyártástechnológia	<b>Előkészítő technológiák</b>	<b>0</b>	<b>18</b>	<b>0</b>	<b>18</b>	<b>18</b>	<b>0</b>	<b>18</b>
	Gépjárművek átvétele/átadása, dokumentációk		6		6	6		6
	Javítás-előkészítő technológiák		12		12	12		12
	<b>Javítási technológiák</b>	<b>0</b>	<b>144</b>	<b>180</b>	<b>324</b>	<b>54</b>	<b>288</b>	<b>342</b>
	Javítástechnológiai ismeretek		18	12	30	9	36	45
	Javítások előkészítése gyakorlat		18	36	54	9	36	45
	Javítási gyakorlat I.		72	75	147	24	144	168
	Javítási gyakorlat II.		36	57	93	12	72	84
	<b>Szereléstechológiák</b>	<b>0</b>	<b>108</b>	<b>144</b>	<b>252</b>	<b>72</b>	<b>180</b>	<b>252</b>
	Oldható és nem oldható kötésekkel rögzített karosszériaelemek szereléstechológiái		18	9	27	9	18	27
	Nem oldható kötésekkel rögzített karosszériaelemek szerelése a gyakorlatban		18	72	90	18	72	90
	Futóművek, kipufogórendszerek, szélvédők, üvegek szereléstechológiái		18	9	27	9	18	27
	Futóművek, kipufogórendszerek, szélvédők, üvegek szerelése a gyakorlatban		54	54	108	36	72	108
	Tanulási terület összórászáma	0	270	324	594	144	468	612

Berendezéstechnika	<b>Karosszériajavító és -gyártó eszközök, berendezések</b>	<b>0</b>	<b>72</b>	<b>54+31</b>	<b>126+31</b>	<b>54</b>	<b>90</b>	<b>144</b>
	A karosszériajavítás mechanikus kézi eszközei		12		12	12		12
	A karosszériajavítás elektromos kézi eszközei		12		12	12		12
	A karosszériajavítás húzóató/nyomató berendezései		20	4+1	24	12	9	21
	Húzóatópadok, egyengetőrendszerek		18	25+15	43	8	36	44
	A karosszériagyártás berendezései, gyártási folyamat		10	25+15	35	10	45	55
	<b>Hegesztőberendezések</b>	<b>0</b>	<b>54</b>	<b>18</b>	<b>72</b>	<b>36</b>	<b>18</b>	<b>54</b>
	A lánghegesztés berendezései		8		8	8		8
	A bevont elektródás ívhegesztés berendezései		12		12	8		8
	A védőgázas ívhegesztés (MIG, MAG, WIG) berendezései		26	10	36	12	10	22
	Villamos ellenállás hegesztésének berendezései		8	8	16	8	8	16
	Tanulási terület összórárszáma	0	126	72	198	90	108	198
Minőségbiztosítás, logisztika	<b>Minőségbiztosítási és logisztikai alapismeretek</b>	<b>0</b>	<b>54</b>	<b>36</b>	<b>90</b>	<b>54</b>	<b>36</b>	<b>90</b>
	Minőségbiztosítási ismeretek		12	9	21	12	9	21
	Mérési, ellenőrzési technológiák		24	9	33	24	9	33
	Logisztikai alapismeretek		18	18	36	18	18	36
	Tanulási terület összórárszáma	0	54	36	90	54	36	90

Támogató folyamatok	<b>Karbantartás</b>	<b>0</b>	<b>72</b>	<b>36</b>	<b>108</b>	<b>72</b>	<b>54</b>	<b>126</b>
	Karbantartási ismeretek		18		18	18	6	24
	Kézi szerszámok, elektromos, pneumatikus kézi kisgépek, gépi berendezések karbantartása gyakorlat		36	18	54	36	12	48
	Gépi berendezések (hegesztőberendezések, húzatópadok, emelőberendezések, egyéb eszközök) karbantartása gyakorlat		18	18	36	18	36	54
	Tanulási terület összórárszáma	0	72	36	108	72	54	126
Humán kompetencia területek	<b>Humán kompetencia, kommunikáció</b>	<b>0</b>	<b>36</b>	<b>0</b>	<b>36</b>	<b>36</b>	<b>36</b>	<b>72</b>
	Kommunikációs rendszerek, kommunikáció a gyakorlatban		24		24	24	24	48
	Szakmai tudásfejlesztési ismeretek, módszerek, szakmai tudásfejlesztés technikái, gyakorlati alkalmazások		12		12	12	12	24
Egybefüggő szakmai gyakorlat:		0	140			160		

### 3 A TANULÁSI TERÜLETEK RÉSZLETES SZAKMAI TARTALMA

#### 3.1 Munkavállalói ismeretek megnevezésű tanulási terület

A tanulási terület tantárgyainak összóraszám:

18/18 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

A Munkavállalói ismeretek tanulási terület elsajátításával a tanuló önismeretet szerez, meghatározza a céljait. Megismerkedik környezete munkaerőpiaci helyzetével. Megtanulja, milyen foglalkoztatási formában tud majd elhelyezkedni munkavállalóként. Megismeri, hogy tanulói jogviszonyában is foglalkoztatható szakképzési munkaviszony keretében. Megtanulja az ehhez a jogviszonyhoz kapcsolódó jogait és kötelezettségeit. A tanuló megismeri a munkavállaláshoz, a munkaviszony létesítéséhez szükséges alapismereteket, amelyeket a gyakorlati, mindennapi tevékenysége során alkalmazni tud.

##### 3.1.1 Munkavállalói ismeretek tantárgy

18/18 óra

###### 3.1.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tanuló általános felkészítése az álláskeresés módszereire, technikáira, valamint a munkavállaláshoz, a munkaviszony létesítéséhez szükséges alapismeretek elsajátítására.

###### 3.1.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

###### 3.1.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

###### 3.1.1.4 A képzés órakeretének legalább 0%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

###### 3.1.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Megfogalmazza saját karriercéljait.	Ismeri saját személyisége jellemvonásait, annak pozitívumait.	Teljesen önállóan	Önismerete alapján törekszik céljai reális megfogalmazására. Megjelenésében igényes, viselkedésében visszafogott. Elkötelezett a szabályos foglalkoztatás mellett.	
Szakképzési munkaviszonyt létesít.	Ismeri a munkaszerződés tartalmi és formai követelményeit.	Instrukció alapján részben önállóan	Törekszik a saját munkabérét érintő változások nyomon követésére.	
Felismeri, megnevezi és leírja az álláskeresés módszereit.	Ismeri a formális és informális álláskeresési technikákat.	Teljesen önállóan		Internetes álláskeresési portálokon információkat keres, rendszerez.



### **3.1.1.6 A tantárgy témakörei**

#### **3.1.1.6.1 Álláskeresés**

Karrierlehetőségek feltérképezése: önismeret, reális célkitűzések, helyi munkaerőpiac ismerete, mobilitás szerepe, szakképzések szerepe, képzési támogatások (ösztöndíjak rendszere) ismerete

Álláskeresői módszerek: újsághirdetés, internetes álláskereső oldalak, személyes kapcsolatok, kapcsolati hálózat fontossága

#### **3.1.1.6.2 Munkajogi alapismeretek**

Foglalkoztatási formák: munkaviszony, megbízási jogviszony, vállalkozási jogviszony, közalkalmazotti jogviszony, közszolgálati jogviszony

A tanulót érintő szakképzési munkaviszony lényege, jelentősége

Atipikus munkavégzési formák a munka törvénykönyve szerint: távmunka, bedolgozói munkaviszony, munkaerő-kölcsönzés, egyszerűsített foglalkoztatás (mezőgazdasági, turisztikai időnyomunka és alkalmi munka)

Speciális jogviszonyok: önfoglalkoztatás, iskolaszövetkezet keretében végzett diákmunka, önkéntes munka

#### **3.1.1.6.3 Munkaviszony létesítése**

Felek a munkajogviszonyban. A munkaviszony alanyai

A munkaviszony létesítése. A munkaszerződés. A munkaszerződés tartalma.

A munkaviszony kezdete létrejötte, fajtái. Próbaidő

A munkavállaló és munkáltató alapvető kötelezettségei

A munkaszerződés módosítása

Munkaviszony megszűnése, megszüntetése

Munkaidő és pihenőidő

A munka díjazása (minimálbér, garantált bérminimum)

#### **3.1.1.6.4 Munkanélküliség**

Nemzeti Foglalkoztatási Szolgálat (NFSZ). Álláskeresőként történő nyilvántartásba vétel

Az álláskeresői ellátások fajtái

Álláskeresői számára nyújtandó támogatások (vállalkozóvá válás, közfoglalkoztatás, képzések, utazási költség-támogatások)

Szolgáltatások álláskeresői számára (munkaerő-közvetítés, tanácsadás)

Európai Foglalkoztatási Szolgálat (EURES)

## **3.2 Munkavállalói idegen nyelv megnevezésű tanulási terület**

A tanulási terület tantárgyainak összóraszámja:

62/62 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

Állások megpályázása idegen nyelven. Önéletrajz és motivációs levél megfogalmazása, az állásinterjú során megfelelő idegen nyelvű kommunikáció.

### **3.2.1 Munkavállalói idegen nyelv tantárgy**

62/62 óra

#### **3.2.1.1 A tantárgy tanításának fő célja**

A tantárgy tanításának célja, hogy a tanulók idegen nyelven is képesek legyenek álláshirdetésre jelentkezni, ismerjék az állás keresés lépéseit, s nyelvi szintjüknek megfelelően hatékonyan és eredményesen meg tudják valósítani a kommunikációs célokat egy állásinterjú során.

Megértsek a munkájukhoz kapcsolódó idegen nyelvű álláshirdetéseket, képesek legyenek a munkavállaláshoz kapcsolódóan egyszerű formanyomtatványokat kitölteni, önéletrajzot írni és motivációs levelet megfogalmazni a formai és tartalmi követelményeknek megfelelően, nyelvi panelek és gyakori kifejezések segítségével.

Az állásinterjú során legyenek képesek idegen nyelven, a személyes és szakmai vonatkozást is beleértve bemutatkozni. Az állásinterjú bevezető részében, az általános társalgás során feltett kérdéseket egyszerű mondatokkal meg tudják válaszolni. Az interjú során tudjanak szándékaikról, elképzeléseikről, jövőbeli terveikről beszélni. Ki tudják fejezni erősségeiket, gyengeségeiket egyszerűbb mondatok, nyelvi szerkezetek segítségével. Rendelkezzenek megfelelő szókinccsel ahhoz, hogy tanulmányaikról és munkatapasztalatukról be tudjanak számolni. Megértsek az adott cég/vállalat honlapján közzétett információkat, és ezzel kapcsolatosan fel tudjanak tenni munkájukat érintő egyszerűbb kérdéseket.

A tantárgy az utolsó évfolyamon kerül oktatásra, így épít a tanulók közismereti tantárgyak keretében elsajátított idegennyelv-tudására, alapvető mondatszerkesztési ismereteire, valamint a főbb igeidők ismeretére. A tantárgy tanulása során a tanuló ezen ismereteit aktiválja és a munkavállalói szókinccset is alkalmazva gyakorolja.

#### **3.2.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások**

A tantárgy tanítása idegen nyelven zajlik, ezért az oktatónak rendelkeznie kell az adott idegen nyelvből nyelvtanári végzettséggel.

#### **3.2.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak**

Idegen nyelvek

#### **3.2.1.4 A képzés órakeretének legalább 0%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.**

### 3.2.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Internetes álláskereső oldalakon és egyéb fórumokon (újsághirdetések, szaklapok, szakmai kiadványok stb.) álláshirdetéseket keres. Az álláskeresőkhöz használja a kapcsolati tőkéjét.	Ismeri az álláskeresőket segítő fórumokat, álláshirdetéseket tartalmazó forrásokat, állásokat hirdető vagy álláskeresőkhöz segítő szervezeteket, munkaközvetítő ügynökségeket.	Teljesen önállóan		Hatékonyan tudja álláskeresőkhöz használni az internetes böngészőket és álláskereső portálokat, és ezek segítségével képes szakmájának, végzettségének, képességeinek megfelelően álláshirdetéseket kiválasztani.
A tartalmi és formai követelményeknek megfelelő önéletrajzot fogalmaz.	Ismeri az önéletrajz típusait, azok tartalmi és formai követelményeit.	Teljesen önállóan	Törekszik kompetenciáinak reális megfogalmazására, erősségeinek hangsúlyozására idegen nyelven. Nyitott szakmai és személyes kompetenciáinak fejlesztésére. Törekszik receptív és produktív készségeit idegen nyelven fejleszteni (olvasott és hallott szöveg értése, íráskészség, valamint beszédprodukció). Szakmája iránt elkötelezett. Megjelenése visszafogott, helyzethez illő. Viselkedésében törekszik az adott helyzetnek megfelelni.	Ki tud tölteni önéletrajzsablonokat, pl. Europass CV-sablon, vagy szövegszerkesztő program segítségével létre tud hozni az adott önéletrajztípusoknak megfelelő dokumentumot.
A tartalmi és formai követelményeknek megfelelő motivációs levelet ír, melyet a megpályázandó állás sajátosságaihoz igazít.	Ismeri a motivációs levél tartalmi és formai követelményeit, felépítését, valamint tipikus szófordulatait az adott idegen nyelven.	Teljesen önállóan		Szövegszerkesztő program segítségével meg tud írni egy önéletrajzot, figyelembe véve a formai szabályokat.
Kitölti és a munkaadóhoz eljuttatja a szükséges nyomtatványokat és dokumentumokat az álláskereső folyamatának figyelembevételével.	Ismeri az álláskereső folyamatát.	Teljesen önállóan		Digitális nyomtatványok kitöltése, szövegek formai követelményeknek megfelelő létrehozása, e-mailek küldése és fogadása, csatolmányok letöltése és hozzáadása.
Felkészül az állásinterjúra a megpályázni kívánt állásnak megfelelően, és céljait szem előtt tartva kommunikál az interjú során.	Ismeri az állásinterjú menetét, tisztában van a lehetséges kérdésekkel. Az adott szituáció megvalósításához megfelelő szókinccsel és nyelvtani tudással rendelkezik.	Teljesen önállóan		A megpályázni kívánt állással kapcsolatban képes az internetről információt szerezni.

Az állásinterjú, az állásinterjúra érkezéskor vagy a kapcsolódó telefonbeszélgetések során csevegést (small talk) kezdeményez, a társalgást fenntartja és befejezi. A kérdésekre megfelelő válaszokat ad.	Tisztában van a legáltalánosabb csevegési témák szókincsével, amelyek az interjú során, az interjút megelőző és esetlegesen követő telefonbeszélgetés során vagy az állásinterjúra megérkezéskor felmerülhetnek.	Teljesen önállóan		
---	--	-------------------	--	--

### 3.2.1.6 A tantárgy témakörei

#### 3.2.1.6.1 Az álláskereső lépései, álláshirdetések

A tanuló megismeri az álláskereső lépéseit, és megtanulja az ahhoz kapcsolódó szókincset idegen nyelven (végzettségek, egyéb képzettségek, megkövetelt tulajdonságok, szakmai gyakorlat stb.).

Képessé válik a szakmájához kapcsolódó álláshirdetések megértésére, és fel tudja ismerni, hogy saját végzettsége, képzettsége, képességei mennyire felelnek meg az álláshirdetés követelményeinek. Az álláshirdetésnek és szakmájának megfelelően begyakorolja az egyszerűbb, álláskeresővel kapcsolatos űrlapok helyes kitöltését.

Az álláshirdetések és az űrlapok szövegének olvasása során a receptív kompetencia fejlesztése történik (olvasott szöveg értése), az űrlapkitöltés során pedig produktív kompetenciákat fejlesztünk (írás-készség).

#### 3.2.1.6.2 Önéletrajz és motivációs levél

A tanuló megtanulja az önéletrajzok típusait, azok tartalmi és formai követelményeit, tipikus szófordulatait. Képessé válik saját maga is a nyelvi szintjének megfelelő helyességgel és igényességgel, önállóan megfogalmazni önéletrajzát.

Megismeri az állás megpályázásához használt hivatalos levél tartalmi és formai követelményeit. Begyakorolja a gyakran használt tipikus szófordulatokat, a szakmájában használt gyakori kifejezéseket, valamint a szakmája gyakorlásához szükséges kulcsfontosságú kompetenciák kifejezéseit idegen nyelven. Az álláshirdetések alapján begyakorolja, hogy tipikus szófordulatok és nyelvi panelek segítségével hogyan lehet az adott hirdetéshez igazítani levelének tartalmát.

#### 3.2.1.6.3 „Small talk” – általános társalgás

A small talk elengedhetetlen része minden beszélgetésnek, így az állásinterjúnak is. Segíti a beszélgetésben részt vevőket ráhangolódni a tényleges beszélgetésre, megtöri a kínos csendet, oldja a feszültséget, segít a beszélgetés gördülékeny menetének fenntartásában és a beszélgetés lezárásában. Fontos, hogy a small talk során érintett témák semlegesek legyenek a beszélgetőpartnerek számára, és az adott szituációhoz, fizikai környezethez passzoljanak. Ilyen tipikus témák lehetnek pl. az időjárás, közlekedés (odajutás, parkolás, épületen belüli tájékozódás), étkezési lehetőségek (cégnél, környéken), család, hobbi, szabadidő (szórakozás, sport). A tanulók begyakorolják a megfelelő kérdésfeltevést és a beszélgetésben való aktív részvétel szabályait, fordulatait.

#### **3.2.1.6.4**      Állásinterjú

A témakör végére a tanuló képes egyszerűbb mondatokkal és megfelelő koherenciával hatékony kommunikációt folytatni az állásinterjú során. Be tud mutatkozni szakmai vonatkozással is. Elsajátítja azt a szakmai jellegű szóincset, amely alkalmassá teszi arra, hogy a munkalehetőségekről, munkakörülményekről tájékozódjon. Ki tudja emelni erősségeit, és egyszerűbb kérdéseket tud feltenni a betölteni kívánt munkakörrel kapcsolatosan.

A témakör tanulása során elsajátítja a közvetlenül a szakmájára vonatkozó, gyakran használt kifejezéseket.

### 3.3 Műszaki alapozás megnevezésű tanulási terület

A tanulási terület tantárgyainak összóraszám:

558/558 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

Egyszerű hálózatokban, alapvető áramköri elemek felhasználásával összeállít egy kapcsolást, a villamos biztonsági előírások figyelembevételével. Ehhez az áramforrástól a kapcsolón át az egyszerű terhelésig és/vagy a kapcsolót helyettesítő félvezetőig különféle áramköri elemeket felhasznál, az alkatrészek funkcionalitására összpontosítva. Egyszerű méréseket végez (feszültség, áram, ellenállás). Munkáját a villamos biztonsági előírások figyelembevételével végzi. Ismeri a túláram fogalmát, érti az egyszerű zárlatvédelmi eszközök (olvadóbetét, kismegszakítók) működését. A tanítási terület fő célja, hogy a tanulók megismerjék a gépészet alapozó műveleteit, és ezek önálló elvégzéséhez megfelelő gyakorlatot szerezzenek. A gyakorlati tevékenységek elvégzése mellett ismerjék meg azoknak az anyagoknak a tulajdonságait, egyszerű alakítási lehetőségeit, felhasználási területeit, amelyekkel dolgoznak. A gyakorlati tevékenységek elvégzése műszaki dokumentációk alapján történik, melyek információtartalmát meg kell ismerni, tudni kell értelmezni, és az alkatrészeket ezek alapján kell legyártani. Az elkészített alkatrészek felhasználhatóságáról mérésekkel, minősítéssel kell dönten. Az alapozó ismeretek megszerzése során a megfelelő alkatrészek összeszerelését, kötések létrehozását is el kell végezni a megadott összeállítási dokumentáció alapján. A munkavégzés folyamán be kell tartani a munka- és balesetvédelmi, tűzvédelmi előírásokat.

#### 3.3.1 Villamos alapismeretek tantárgy

288/288 óra

##### 3.3.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tanulók ismerjék a villamos szempontból legfontosabb fém és nemfém anyagokat, az anyagok technológiai jellemzőit, megmunkálási lehetőségeit. A tanulók rendelkezzenek alapvető elektrotechnikai ismeretekkel. Megbízhatóan használják az elektrotechnikai alapfogalmakat, a villamos mennyiségek jelöléseit és azok mértékegységeit. Ismerjék az egyszerű villamos áramköröket, azok alapvető létesítési, üzemeltetési és védelmi megoldásait. Tudjanak különbséget tenni energetikai és jelátviteli áramkör között. Ismerjék a villamos rajzokat, azok alapján képesek legyenek egyszerű áramkörök kialakítására. Biztonságosan használjanak kézi szerszámokat, kisgépeket a technológiai alpműveletek során. A mechanikus és villamos kötések készítésénél kézügyességük, műszaki szemléletük fejlesztése is fontos cél. Ismerjék a villamosság veszélyeit, az ellenük való védekezés módjait. Villamos balesetek alkalmával képesek legyenek mentésre, elsősegélynyújtásra. Ismerjék az egészséget nem veszélyeztető, biztonságos munkavégzés alapelveit, képesek legyenek a körültekintő, megfontolt munkavégzés magatartására.

##### 3.3.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

##### 3.3.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Matematika, fizika, informatika, egyismeretlenes egyenletek, villamosságtan

##### 3.3.1.4 A képzés órakeretének legalább 50%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

### 3.3.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Egyszerű számításokat végez a villamos alapmennyiségek között.	Ismeri az egyszerű áramkör villamos alapmennyiségeit, összefüggéseit, törvényeit.	Teljesen önállóan	Törekszik az igényesen elkészített dokumentáció megalkotására.  Kritikusan szemléli az internetről letöltött kapcsolásokat.  Fontosnak tartja a mérőhely rendjét és tisztaságát.	
Kiválasztja a feladat megoldására alkalmas eszközöket az alkatrészekben található jelölések és a katalógusadatok alapján.	Ismeri az egyszerű áramkör felépítését, anyagait, eszközeit.	Instrukció alapján részben önállóan		Online katalógust használ.
Adott feladathoz kapcsolási rajzokat készít és értelmez, szabványos jelölések alkalmazásával.	Ismeri az egyszerű világítási áramköröket.	Teljesen önállóan		Az internetről kapcsolásokat tölt le.
Kiválasztja a méréshez szüksége műszereket.	Ismeri a villamos műszerek jellemzőit és használatuk módját.	Instrukció alapján részben önállóan		
Mérési tevékenységeket végez a biztonságvédelmi előírások betartásával.	Ismeri a biztonságvédelmi szabványok előírásait és a mérési módszereket.	Instrukció alapján részben önállóan		
Mérési tevékenységét dokumentálja, jegyzőkönyvet készít, az eredményt kiértékeli.	Ismeri a dokumentációkészítés alapelveit.	Teljesen önállóan		Irodai alapszoftvert használ.
Felismeri a hiba- és túláramvédelmi eszközök jelzéseit.	Ismeri az egyszerű áramkörök alapvető védelmeit, azok eszközeit.	Teljesen önállóan		

### 3.3.1.6 A tantárgy témakörei

#### 3.3.1.6.1 Villamos áramkör

Villamos alapfogalmak (töltés, áram, feszültség, ellenállás, vezetés, teljesítmény, munka, hatásfok)

Az áramkör és a villamos áramkör fogalma, felépítése, működése, jellemzői, ábrázolása, összefüggések

Villamos energiaforrások csoportosítása, jellemzői

Fogyasztók csoportosítása, jellemzői

Ellenállás, fajlagos ellenállás

Ohm törvénye

Az anyagok csoportosítása villamos szempontból; vezető, szigetelő, félvezető fogalma; példák a különböző anyagokra

A vezetők ellenállását meghatározó tényezők (anyagi minőség, hossz, keresztmetszet)

A vezeték ellenállása

A vezetők és szigetelők ellenállásának hőmérsékletfüggése.

Az összetett áramkörök fogalma, felépítése, elemei (csomópont, ág, hurok)

Az összetett áramkörök alaptörvényei és alkalmazásuk (Kirchhoff I., II, áramosztás, feszültségosztás)

Ellenállások soros, párhuzamos eredője, vegyes kapcsolása két-három ellenállás esetén

Feszültség- és áramforrások soros és párhuzamos kapcsolása, átalakítása

Egyszerű energiaforrások (ideális és valóságos feszültségforrás); a feszültségforrás jellemzői (üresjárási feszültség, kapocsfeszültség, belső ellenállás, rövidzárási áram)

Összetett áramkörök egyszerűsítése

#### **3.3.1.6.2 Villamos áramkör ábrázolása**

Villamos rajzok fogalma, fajtái (egyvonalas, többvonalas, elvi, kapcsolási, szerelési, elrendezési, nyomvonal-, áramutas stb.)

A villamos rajzok felépítése

Vezetékek ábrázolása – vonalak

Készülékek ábrázolása – jelképek

Érintkezők és működtetésük (a kapcsoló fogalma, szerepe az áramkörben, jellemzői)

Fontosabb kapcsolófajták (nyomógomb, mágneskapcsoló [relé])

Félvezető alapú alkatrészek (dióda, LED, tranzisztor)

A villamos rajzok szerepe, használata

Villamos rajzok készítése szabadkézzel és szimulációs szoftverrel (pl. FluidSIM)

Villamos rajzok olvasása, értelmezése

#### **3.3.1.6.3 Villamos áramkör kialakítása**

Egyszerű áramkörök kialakítása, működtetése dokumentáció alapján, a villamos biztonsági előírások figyelembevételével

Áramkörök előkészítése feszültség alá helyezésre – szerelői ellenőrzés – készre jelentés

Világítási áramkörök

Egyszerű világítási alapkapsolásokat képes legyen összeállítani (egysarkú kapcsolás, két-sarkú [leválasztó] kapcsolás, váltó kapcsolás)

Mágneskapcsoló (relé) alkalmazásával öntartó kapcsolást képes kialakítani (pl. kétkezes indítás, vészleállítás több helyről, egy készülék bekapcsolása és leállítása több helyről)

#### **3.3.1.6.4 Villamos biztonságtechnika**

Villamos biztonságtechnikai ismeretek, MSZ1 szerinti feszültség szintek (kisfeszültség, nagyfeszültség, törpefeszültség)

A villamos áram élettani hatásai; az áramütéses baleset súlyosságát befolyásoló tényezők

Az áramütés elleni védelem fogalma

Alapvédelem (közvetlen érintés elleni védelem); szigetelés, burkolat; az IP-védettség fogalma

Hibavédelem (közvetett érintés elleni védelem)

A táplálás önműködő lekapcsolása védelmi mód fogalma, működési elve

A földelővezető színjelölése, a védelmi mód jele a fogyasztói készüléken

Kettős és megerősített szigetelés

A védelmi mód működési elve

A védelmi mód jele a fogyasztói készüléken



Törpefeszültség  
A védelmi mód működési elve  
A védelmi mód jele a fogyasztói készüléken  
Védőelválasztás  
A védelmi mód működési elve  
A védelmi mód jele a fogyasztói készüléken  
Az MSZ 1585 alapján a szakképzett, kioktatott és laikus személy fogalma (példákkal)  
A feszültségmentesítés lépései; azok alkalmazása épületen (lakóépületen) belül.  
Műszaki mentés kisfeszültségen; áramütött személy kiszabadítása az áramkörből; az elsősegélynyújtás alapjai  
Biztonságos munkavégzéshez szükséges biztonságtechnikai alapismeretek, veszélyhelyzetek felismerése

#### **3.3.1.6.5 Villamos áramkörök mérése, dokumentálása**

Mérési alapismeretek, műveletek: a mérés fogalma, analóg és digitális műszerek jellemzői, használata, feszültség mérése, áram mérése  
Műszerek jelzései, mért értékek leolvasása  
Méréshatár, skála, mért érték, pontosság  
Analóg és digitális műszer kiválasztása, használata  
Árammérő jellemzői, csatlakoztatása az áramkörhöz  
Feszültségmérő jellemzői, csatlakoztatása az áramkörhöz  
Ellenállásmérés jellemzői, csatlakoztatás az áramkörhöz  
Multiméter használata  
Megfelelő műszer kiválasztása, az optimális méréshatár megválasztása  
Egyszerű áramkörön alpmérések végzése (áramerősség, feszültség, ellenállás)  
Lineáris és nem lineáris fogyasztókon mérési sorozat végzése. Egyszerű lineáris fogyasztó U-I jelleggörbéjének felvétele  
Egyszerű nem lineáris fogyasztó pl. izzó U-I jelleggörbéjének felvétele  
Logikai kapcsolatok, ÉS, VAGY kapuk, logikai kapcsolatok megvalósítása kapcsolók és tranzisztorok segítségével  
Mérési sorozat önálló elvégzése, dióda alpműködésének megértése céljából (egyenáramú megközelítés)  
Az elvégzett munkák szakszerű dokumentálása mérési jegyzőkönyv és/vagy munkanapló formájában. Egyszerű irodai szoftverekkel mérési jegyzőkönyv készítése. A mérés leírása, a mérési adatok táblázatba rendezése, a mérési eredmények egyszerű diagramban, függvényben ábrázolása

### **3.3.2 Gépészeti alapismeretek tantárgy**

**270/270 óra**

#### **3.3.2.1 A tantárgy tanításának fő célja**

A gépészeti alapismeretek tantárgy tanításának célja, hogy a tanuló képes legyen a munka tárgyával kapcsolatos dokumentációkat értelmezni, tudjon kézi vázlatokat és dokumentációkat készíteni. Egyszerű alkatrészek gyártása és összeszerelése során tudja meghatározni a szükséges munkafázisokat és ezek sorrendjét. Ismerje és alkalmazza a darabolás, a kézi forgácsolás és az egyszerű kisgépes megmunkálás eljárásait. Tudja elvégezni a legyártott alkatrészek geometriai ellenőrzését, minősítse az adott alkatrészt. Az alkatrészekből az összeállítás dokumentációja alapján végezze el az összeszerelést, illesztést, ehhez tudjon kötések létrehozni. A munkafolyamatot és eredményét dokumentálja. Munkája során tartsa be a munkabiztonsági előírásokat.

3.3.2.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

3.3.2.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Matematika, fizika, informatika, egyismeretlenes egyenletek, technika, síkmértani fogalmak, testek, anyagok és jellemzőik

3.3.2.4 A képzés órakeretének legalább 50%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

### 3.3.2.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Értelmezi és ismereti a műszaki dokumentációk (alkatrészrajz, összeállítási rajz, darabjegyzék stb.) információtartalmát, az alkatrész(ek) felépítését, előírásait és funkcióját.	Ismeri a géprajzi szabályokat, előírásokat. Ismeri a műszaki rajzok tartalmi követelményeit.	Teljesen önállóan	Törekszik a pontos munkavégzésre, munkahelyi környezetének rendben tartására.  Dokumentációk készítésekor törekszik a tiszta munkára.  Az eszközök, berendezések használatakor szakszerűen és körültekintően jár el.  Törekszik a munkavédelmi előírások maradéktalan betartására.	Digitalizált vagy digitális formátumú rajzok elemzése
Szabadkézi felvételi vázlatot készít egyszerű alkatrészekről.	Ismeri a vetületi és metszeti ábrázolás szabályait, a vonalvastagságok és vonaltípusok alkalmazását.	Teljesen önállóan		
Megtervezi az alkatrész gyártásának munkafázisait, és azok sorrendjét.	Ismeri az alapanyagokat, segédanyagokat, a megmunkálási eljárásokat.	Instrukció alapján részben önállóan		
Betartja a munkabiztonsági és környezetvédelmi szabályokat.	Tudja a munkakörnyezetre vonatkozó munkabiztonsági és környezetvédelmi szabályokat.	Instrukció alapján részben önállóan		
Alkatrészrajz alapján a szükséges eszközökkel elvégzi az előrajzolást.	Ismeri az előrajzolás eszközeit, módszereit.	Teljesen önállóan		
A megadott pontossággal elvégzi a darabolást.	Ismeri a darabolás eszközeit és technológiáját.	Instrukció alapján részben önállóan		Információszerzés online forrásokból
Elvégzi az alkatrész elkészítéséhez szükséges lemezalakításokat.	Ismeri az egyszerű lemezalakítási technológiákat.	Instrukció alapján részben önállóan		Információszerzés online forrásokból

A dokumentáció alapján forgácsolást végez.	Ismeri a kézi és kisgépes forgácsoló megmunkálások eljárásait. Ismeri a furatmegmunkálás egyszerű technológiáit.	Instrukció alapján részben önállóan		Információszerzés online forrásokból
Létrehozza az összeállításához szükséges kötéseket.	Ismeri a kötések létrehozásának eszközeit, tudja a kötések kialakításának, létrehozásának technológiáját.	Instrukció alapján részben önállóan		Információszerzés online forrásokból
Az alkatrész műszaki előírásai alapján a kiválasztott eszközökkel mér, ellenőriz és dokumentálva minősíti az alkatrészt.	Ismeri a mérőeszközök alkalmazási területeit, fontosabb metrológiai jellemzőit. Ismeri a geometriai mérés és ellenőrzés egyszerű módjait. Tudja a minősítés szerepét és lényegét.	Teljesen önállóan		Digitális dokumentáció készítése

### 3.3.2.6 A tantárgy témakörei

#### 3.3.2.6.1 Munkabiztonság, tűz- és környezetvédelem

A munkavédelem fogalma, szakterületei

Munkabalesetek és foglalkozási megbetegedések

A munkabalesetek bejelentése, nyilvántartása és kivizsgálása

Tárgyi feltételek a munkavédelemben (levegő, megvilágítás, közlekedő és menekülő útvonalak, egyéb infrastruktúra)

Gépek, berendezések biztonsági követelményei, biztonsági berendezések

Kémiai biztonság: vegyszerek tárolása, kezelése

Villamos biztonság – elektromos áram élettani hatásai és veszélyei

Ergonómia

A munkavégzés fizikai ártalmai és ezekkel szembeni védekezés lehetőségei

Személyi és kollektív védőfelszerelések használata és alkalmazása

A munkahelyen alkalmazott biztonsági jelzések

Megfelelő mozgástér biztosítása, elkerítés, lefedés, tároló helyek kialakítása

Munkaegészségügy, foglalkozás-egészségügy

A tűzvédelem fogalma, szakterületei

Általános tűzvédelmi ismeretek, tűzvédelmi fogalmak: tűzszakasz, kockázati osztály, tűzállóság

Tűzvédelmi tiltások: torlaszolás tilalma, dohányzási tilalom, nyílt láng használatának tilalma

Tűz megelőzés, gépek, berendezések speciális tűzvédelmi előírásai

Tűzveszélyes anyagok tárolása, szállítása, kezelése

Tűzvédelmi infrastruktúra alapismeretek

Tűzriadó terv: tűz jelzése, teendők tűz esetén

Tűzoltás módjai, tűzoltó eszközök

Jelzőtáblák, feliratok, speciális fényjelzések

A környezetvédelem fogalma, szakterületei

Irányítási rendszerek (ISO14001, EMAS)

Hulladékgazdálkodás: veszélyes és nem veszélyes hulladékok kezelése, szelektív összegyűjtése tárolása, gyűjtőhelyek kialakítása

Levegőtisztaság-védelem: pontforrások jellemzése

Víz- és talajvédelem: hűtő-kenő emulzió, egyéb ipari folyadékok felhasználása, tárolása, vegyszerkezelés, kármentés

Környezeti zaj, rezgés, biodiverzitás, az élő környezet védelme

#### **3.3.2.6.2 Műszaki rajz alapjai**

A műszaki rajzok tartalmi és formai követelményei

Rajztechnikai alapszabványok, előírások

A műszaki rajzban alkalmazott vonalak

Alkatrészek síkbeli ábrázolásának szabályai

A metszeti ábrázolás célja, értelmezése alkatrészejzokon

A mérethálózat felépítése, a méretmegadás szabályai

A felvételi vázlatok készítése

A mérettűrés megadási módjai, a határméretetek meghatározása

A felületi érdességek megadása

Alak- és helyzettűrések

A különféle furatok (sima, süllyesztett, zsákfurat, menetes furat) ábrázolása

Felvételi vázlat készítése furatos, menetes alkatrészekről tűrések és felületi érdesség megadásával

Az összeállítási rajzok tartalmi és formai követelményei

Összeállítási rajzok értelmezése

Szerelési sorrend felépítése összeállítási rajzok alapján

#### **3.3.2.6.3 Anyag- és gyártásismeret**

Az előgyártmányok típusai a gyártási technológiák alapján (hengerlés, húzás, kovácsolás, öntés)

Az előgyártmányok szabványos szállítási állapotai (alak, méret és hőkezelttség).

Az ipari anyagok csoportosítása

Az ipari anyagok tulajdonságai és felhasználási területei

Az alkatrészejzok és összeállítási rajzok anyagjelölései

Az előírt anyag forgácsolhatóságának meghatározása anyagjelölés alapján, katalógus segítségével

#### **3.3.2.6.4 Fémipari alapmegmunkálások**

Az előrajzolás eszközei és módszerei

A darabolás eszközei és technológiái

Egyszerű lemezalakítások

Kézi forgácsolóeljárások

A furatmegmunkálás technológiái

Egyszerű kötések létrehozása (menetes kötés, szegecskötés, ragasztás, lágyforrasztás)

Hossz- és szögmérő eszközök alkalmazása

Az alak- és helyzettűrések ellenőrzési módszerei

A mérési eredmények dokumentálása, a kész alkatrészek minősítése

#### 3.3.2.6.5 Projektmunka

A tantárgy témaköreiben elsajátított elméleti ismeretek és gyakorlati tevékenységek alkalmazása egy vagy több projektmunka keretében. A projekt(ek) megvalósítása során az alábbi tevékenységek elvégzése szükséges. Egy projekt az ágazati alapvizsga gyakorlati részének előkészítését is szolgálhatja.

Témakörök:

A gyártás-előkészítés lépései:

- gyártmányelemzés
- alapanyagválasztás, segédanyagok választása
- a gyártás munkafázisainak és azok sorrendjének meghatározása
- megmunkálószerszámok és megmunkálógépek kiválasztása

A dokumentációban megadott alkatrészek elkészítése kézi és gépi megmunkálással

A megfelelő mérőeszközök kiválasztása, az alkatrészek ellenőrzése, minősítése

A szükséges gépészeti kötések elkészítése, összeszerelés, illesztés

Gyártmányellenőrzés a műszaki előírás követelményei szerint

A mérések, ellenőrzések, minősítések dokumentálása

A projektmunka dokumentumainak folyamatos vezetése

Prezentáció készítése az elvégzett projektmunkáról

### 3.4 Javítás/gyártás megnevezésű tanulási terület

A tanulási terület tantárgyainak összóraszáma:

414/378 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

A tantárgy ismeretanyagának elsajátítása után a tanulónak képesnek kell lennie alkalmazni a karosszerialakatos szakma szakmai ismereteit, ezen belül az anyagismeretet, a mérési ismereteket, a műszaki dokumentációs ismereteket, a kézi és kisgépes fémmegmunkálások ismeretét, a kötés és különleges kötés készítésének ismereteit. Ismernie kell a gépjárművek karosszerialakítását. A tanuló ismeri, és önállóan elő tudja készíteni a szerelés/javítás munkafolyamatának szerszámain, eszközeit. Megtervezi a szerelés/javítás technológiáját, és önállóan készít oldható és nem oldható kötéseket. Képes javítómunkákat (korróziós sérülések, horpadásos sérülések, vázsérülések) végezni. Technológia alapján önállóan végez foltjavításokat, horpadásos, teljes és részelemcserés javításokat. Irányítás mellett képes elvégezni húzatópados és teljes elemcserés javításokat. Tisztában van a hegesztési eljárások fajtáival, azok alkalmazási területeivel. Képes alkalmazni az ívhegesztés, a lánghegesztés és a villamos ellenállás hegesztésének eljárásait. Munkája során alkalmazza a munka-, tűz- és környezetvédelmi előírásokat. Képes a technológiai fejlődés követésére, új technológiák elsajátítására, alkalmazására.

#### 3.4.1 Karosszerialakatos szakmai ismeret tantárgy

108/90 óra

##### 3.4.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tantárgy oktatásának célja, hogy a tanuló, illetve a képzésben részt vevő számára biztosítsa a karosszerialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges szakmai elméleti ismeretek és gyakorlati készségek, képességek elsajátítását, valamint a szakmai vizsgára történő sikeres felkészülést.

##### 3.4.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

—

##### 3.4.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Matematika, fizika, kémia, fémipari alapismeretek

##### 3.4.1.4 A képzés órakeretének legalább 40%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

### 3.4.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képes-ségek	Ismeretek	Önállóság és fele-lősség mértéke	Elvárt viselkedés-módok, attitűdök	Általános és szak-mához kötődő digitális kompe-tenciák
Karosszériaeleme- ket vizsgál meg, ellenőriz és állít be, a mérési és ellenőr- zési eredményeket összegyűjti, doku- mentálja, értékeli és további intézkedé- seket határoz meg.	Ismeri a mérőesz- közöket, műszere- ket, sablonokat, alak-, méret- és helyzettűréseket.	Instrukció alapján részben önállóan	Figyelem másokra, szabálykövetés, önállóság, saját teljesítőképesség becslése, kooperati- vítás, igazodás a helyzetben működő normákhoz, óvatos- ság	Interneten a szak- mai tevékenységé- hez szükséges in- formációgyűjtést végez, a kapott információt értékeli, megszűri, visszael- lenőrizi.
Különböző anyagú és mechanikai tu- lajdonságú alkatré- szeket választ a javítási munkák elvégzéséhez.	Ismeri a karosszé- riagyártáshoz al- kalmazott acél- és alumíniumanyag- okat, műszaki alap- számításokat, a karosszéria funkció- it, a terhelési típu- sokat és a szilárdsá- got, valamint a mérési szabályokat.	Teljesen önállóan		Internetes lehetősé- gek alkalmazása: információgyűjtés, tanulás
Karosszériák, ka- rosszériaelemek, munkadarabok felületi tulajdonsá- gait és állapotát ellenőrzi.	Rendelkezik mechanikai ismere- tekkal, ismeri a felületi érdesség fogalmát, a felület- ellenőrzési eljárás- okat, rendelkezik mérési alapismere- tekkal.	Teljesen önállóan		Interneten a szak- mai tevékenységé- hez szükséges in- formációgyűjtést végez, a kapott információt értékeli, megszűri, ellenőrzi.
Karosszériák, kere- tek és szerelvénye- ik, lemezsérülések javítását, kihúzatá- sát végzi, különös tekintettel az egyengetésre, for- gács nélküli alakítá- sokra, ezekhez speciális eszközö- ket, szerszámokat használ.	Rendelkezik anyag- ismerettel, ismeri a lemezmegmunkálás kézi és gépi szer- számait.	Instrukció alapján részben önállóan		Interneten a szak- mai tevékenységé- hez szükséges in- formációgyűjtést végez.
Karosszéria- és felépítményrésze- ket, alkatrészeket, ragasztással rögzí- tett karosszériaré- szeket rögzít speciá- lis kötési eljárások- kal.	Ismeri az anyag-, alak- és erőzáró gépészeti kötéseket, nem oldható köté- seket, gépeket, szerelőszerzsámo- kat, alapanyagokat, rendelkezik mecha- nikai és fémmeg- munkálási ismere- tekkal.	Instrukció alapján részben önállóan		Technológiai szoft- verek használatával gyűjt és alkalmaz műszaki vagy egyéb információt, határoz meg technológiai paramétereket.

Gépjárműveket azonosít, jellemzőik alapján a gyártáshoz/javításhoz szükséges elektromos és mechanikai intézkedéseket elvégzi.	Ismeri a karosszéria-alaptesteket, a záró- és rögzítő-rendszereket, a karosszéria- és járműalváz-konstrukciókat. Rendelkezik a gépjárművek elektromos rendszereinek alapismereteivel, az alváz- és felépítményrendszerek ismereteivel.	Teljesen önállóan		Interneten és hardvereken a szakmai tevékenységéhez szükséges információgyűjtést végez.
---	--	-------------------	--	---

### 3.4.1.6 A tantárgy témakörei

#### 3.4.1.6.1 Műszaki dokumentáció és méréstechnika

Gépészeti technológiai dokumentáció  
Technológiai sorrend fogalma, tartalma  
Folyamatábrák, folyamatrendszerek  
Műveleti sorrendek  
Műveleti utasítások  
Összeállítási és részletrajzok  
Összeállítási rajzok, rajzdokumentációk  
Alkatrészrajzok elemzési szempontjai  
Mérésellenőrzés fogalma  
Objektív és szubjektív mérési hibák  
Mérőeszközök  
Hosszmérések  
Átmérőmérések  
Szögmerések  
Tűrések, illesztések  
Felületi minőség

#### 3.4.1.6.2 Mérési és dokumentációs gyakorlatok

Műszaki dokumentáció összeállításának előkészítése  
Műszaki dokumentáció tartalmi elemei  
Rajzok olvasása  
Technológiai paraméterek meghatározása  
Műszaki dokumentációkészítés  
Mérés-előkészítés  
Hosszmérések végzése  
Átmérőmérések végzése  
Szögek mérése  
Felületi minőség ellenőrzése

#### 3.4.1.6.3 Fémipari anyagismeret

Anyag-szerkezet-tani alapismeretek  
A karosszériagyártás anyagai  
Vasfémek és alkalmazási területeik  
Ötvözőanyagok



Acélfajták: lemezek, profilok  
Nemvas fémek és alkalmazási területeik  
A könnyűfémek tulajdonságai  
Fémötvözetek  
Műanyagok és alkalmazási területeik  
Kompozitok és alkalmazási területeik  
A karosszériagyártás segédanyagai  
A korrózió fogalma, fajtái  
Felületkezelő anyagok

#### **3.4.1.6.4** Anyagvizsgáló technológiák, anyagvizsgálat

Az anyagvizsgálatok célja  
Az anyagvizsgálatok során meghatározható jellemzők  
A roncsolásmentes anyagvizsgálatok technológiái  
A roncsolásos anyagvizsgálatok technológiái  
Repedésvizsgálatok végzése  
Hajlítóvizsgálatok végzése  
Szakítóvizsgálatok végzése  
Keménységmérések végzése

#### **3.4.1.6.5** Karosszerialakatos kézi és kézi kisépes fémmegmunkálások

A karosszerialakatos szakmában alkalmazott forgács nélküli alakító eljárások  
Forgács nélküli alakítások szerszámai, kisépei és eszközei  
Zömítés végzése  
Szűkítés végzése  
Peremezés végzése  
Hajlítás végzése  
Lyukasztás végzése  
Hengerítés végzése  
Görgös egyengetés végzése  
Hullámosítás végzése  
A fémmegmunkálások munkavédelmi előírásai

#### **3.4.1.6.6** Speciális kötések ismerete és készítése

A klincselés fogalma, jellemzői, technológiája  
A klincskötés előnyei, hátrányai  
A klincskötés járműipari alkalmazásai  
Klincskötések készítése  
A szegecskötés fogalma, jellemzői, technológiái  
Szegecskötések típusai  
A szegecskötések járműipari alkalmazási területei  
Szegecskötések készítése  
A ragasztás fogalma, jellemzői, technológiái  
Az adhézios kötéskészítés előkészítése  
A ragasztott kötés előnyei, hátrányai  
A ragasztott kötés járműipari alkalmazásai  
Ragasztott kötések készítése  
A korckötés fogalma, jellemzői, technológiái  
A korckötés eszközei, szerszámai  
A korckötés előnyei, hátrányai

A korckötések járműipari alkalmazásai  
Korckötések készítése  
A szálerősítéses kötési technológia fogalma, jellemzői, technológiája  
A szálerősítéses karosszéria előnyei, hátrányai  
A szálerősítéses kötések alkalmazási területei  
Szálerősítéses kötési technológia alkalmazása  
Az átlapolt kötés fogalma, jellemzői, technológiái  
Az átlapolt és hevederes kötések alkalmazási területei  
Átlapolt és hevederes kötések készítése  
A speciális kötések munka- és környezetvédelmi előírásai

#### **3.4.1.6.7** Járműismeret, karosszéria gyártásismeret

A jármű fogalma  
Gépjárműtípusok  
Kocsiszekrény-kialakítások  
Alvázkeretes, félönhordó és ön hordó karosszériák  
Karosszériaegységek, részegységelemek, kialakításuk, jellemzőik  
Karosszériaanyagok tulajdonságai  
A differenciált szilárdság fogalma, alkalmazása a karosszériagyártásban  
Burkolóelemek, kialakításuk szabályai, mechanikai és esztétikai követelmények  
Gyártásszervezési alapfogalmak, egyedi munkahelyes összeszerelés, mozgó munkahelyes szerelés, futószalagrendszerű gyártás, automatizált szerelés  
CNC-technika alkalmazása a gyártásban, megmunkáló központok, az integrált számítógépes gyártás alkalmazása, a rugalmas gyártórendszerek felhasználása  
Munkadarab-szállító berendezések, munkahelymozgató rendszerek, alkatrészellátó egységek, szerelőegységek, robotok, mérő- és beállítóegységek, ellenőrző és végellenőrző egységek  
A gyártósorok hidraulikus elemeinek kiválasztása, működésének elemzése  
Sajtolóegységek, munkadarab-befogó egységek, munkadarab-emelő lift  
A gyártósorok pneumatikus elemeinek kiválasztása, működésük elemzése  
Rögzítőegységek, tömítettségvizsgáló egységek, csavarozógépek, egyszerűbb beállítási feladatok  
A gyártósorok szerepének értelmezése, a gyártósorok felépítésének elemzése, a gyártósorok irányítása  
Egyes gyártósori munkahelyek kialakítása, gyártósori munkahelyek kapcsolata, gyártósorok irányítási rendszere, az üzemeltetés eszközei és dokumentációi  
Alkatrészellátás, alkatrész-adagolás, logisztikai rendszer, szerelt egységek, szerszámok, mérőeszközök, gyártási dokumentációk

#### **3.4.1.6.8** Karosszérialakatosi munka-, tűz- és környezetvédelem

Foglalkozási megbetegedések  
Munkaegészségügyi előírások  
Egyéni munkavédelem  
Kollektív munkavédelem  
Tűzvédelmi ismeretek  
Elsősegély-nyújtási ismeretek  
Veszélyes hulladékok, környezetvédelem

### 3.4.2 Szerelés és javítás tantárgy

180/162 óra

#### 3.4.2.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tantárgy oktatásának célja, hogy a tanuló, illetve a képzésben részt vevő számára biztosítsa a karosszérialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges szerelési és javítási ismeretek, gyakorlati készségek, képességek elsajátítását és a szakmai vizsgára történő sikeres felkészülést.

#### 3.4.2.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

#### 3.4.2.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Fémipari alapismeretek, mechanikai ismeretek, matematika, technológiai alapismeretek

#### 3.4.2.4 A képzés órakeretének legalább 50%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

#### 3.4.2.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Borítóelemeket, burkolatokat, nem-fémes anyagú szerelvényeket, akadályozó részeket a karosszériáról kívül és belül le- és felszerel, állagmegóvásukról gondoskodik.	Rendelkezik mechanikai ismeretekkel, szerelési tervek ismeretével, ismeri a karosszériarajzokat a karosszériaelemtervet, a műszaki alapszámításokat, birtokában van kötésismereteknek, munkabiztonsági ismereteknek.	Teljesen önállóan	Figyelem másokra, szabálykövetés, önállóság, saját teljesítőképesség becslése, kooperatívítás, a helyzetben működő normákhoz való igazodás, óvatosság	Technológiai hardverek és szoftverek használatával gyűjt és alkalmaz műszaki vagy egyéb információt, határoz meg technológiai paramétereket.
Szerelési sorrendet szerelési utasítások, biztonságtechnikai előírások betartásával megtart.	Rendelkezik mechanikai, pirotechnikai, elektromos és biztonságtechnikai ismeretekkel, szerelési és anyagismerettel, szerszámismerettel.	Teljesen önállóan		Elektronikus eszközön internet és adatbázis használatával a szakmai tevékenységéhez szükséges információgyűjtést végez.
Konvencionális, húzatópados és SMART javításokat végez el a technológiai utasítások betartásával.	Ismeri a kárfelvételi szabályokat, a kalkuláció lépéseit, az egyengetőszerszámokat, rendelkezik mechanikai ismeretekkel, szerelési ismeretekkel és anyagismerettel.	Instrukció alapján részben önállóan		Elektronikus eszközön adatbázis használatával a szakmai tevékenységéhez szükséges információgyűjtést végez.

A nem javítandó felületek, részek, tárgyak védelmét szolgáló intézkedéseket elvégzi.	Ismeri a mechanikai hatások okozta sérüléseket, a hőhatás okozta sérüléseket, a felületvédelem eszközeit, a kitakarással történő felületvédelmet.	Teljesen önállóan		
Betartja a szerelés/javítás munkabiztonsági előírásait.	Ismeri az elsősegélynyújtás szabályait, rendelkezik környezetvédelmi ismeretekkel, tűzvédelmi ismeretekkel és munkabiztonsági ismeretekkel.	Teljesen önállóan		

### 3.4.2.6 A tantárgy témakörei

#### 3.4.2.6.1 Szerelési ismeretek, szerelés- és javítástechnológiák, a szerelés/javítás eszközei, szerszámai

Szerelési technológiák csoportosítása

Oldható kötéssel rögzített karosszériaelemek szerelési ismeretei

Nem oldható kötéssel rögzített karosszériaelemek szerelési ismeretei

Utasterek szerelési ismeretei

A gépipari szereléstechológia alapjai

A szerelés technológiai tervezése

Szerelési dokumentáció

Erővel záró kötések szereléstechológiái

Alakkal záró kötések szereléstechológiái

Anyaggal záró kötések szereléstechológiái

Futóművek szereléstechológiái

Kipufogórendszerek szereléstechológiái

Szélvédők, oldalüvegek szereléstechológiái

Utastérelmek szereléstechológiái

Karosszériaelemek szereléstechológiái

Karosszéria részegységeinek szereléstechológiái

Tüzelőanyag-tartályok szereléstechológiái

Biztonságtechnikai elemek szereléstechológiái

Feszített lemezburkolatok szereléstechológiái

Koccanásos sérülések (horpadás, gyűrődés) javítástechnológiái

Karambolos javítások technológiái

Részelemcserés javítások technológiái

Teljes elemcserés javítások technológiái

A szerelés általános és speciális kézi szerszámai

Csavarozó, szegecselő kisgépek

Szerelősajtók

Emelőberendezések

#### **3.4.2.6.2** Karosszériaelem/részegység szerelése a gyakorlatban ()

Gépjármű-utasterek, -motorterek és -csomagterek kárpitozott elemeinek szerelése  
Ajtók, ajtótartozékok, kilincsek, zárok, ablakemelők szerelési módjai, szerelésük  
Szerelvények, műszerfal, kardánburkolatok szerelési módjai, szerelésük  
Gépjárművek elektromos berendezéseinek (első és hátsó világítás, utastér elektromos berendezései, irányjelzők, rendszámvilágítás, áramellátás) szerelése  
Egyéb elektromos rendszerek (ablakemelő, központi zár, riasztó) szerelése  
Gépjármű fűtő- és hűtőberendezéseinek szerelése  
Klímaberendezés szerelése  
Vezetőoldali, utasoldali és függönylégszákok biztonsági ismeretei, szerelése  
Mechanikus és pirotechnikai övfeszítők biztonsági előírásai, szerelése  
Gépjárművek tüzelőanyag-tartályainak szerelése  
Oldható kötések szerelése  
Utastérellemek szerelése  
Elektromos berendezések szerelése  
Biztonságtechnikai berendezések szerelése

#### **3.4.2.6.3** Karosszériajavítás a gyakorlatban

Korrózió okozta sérülések javítása:

- hibamegállapítás
- javítási technológia kiválasztása
- előkészítési munkák
- javítás
- utómunkálatok

Foltjavítások, részelemcserés javítások, teljes elemcserés javítások

Korrózióból vagy koccanásos sérülésekből eredő javítási feladatok (javítóívek beépítése, küszöbjavítások, lemezfoltok alkalmazása, fenéklemez-javítások, kipufogó-javítások stb.) elsajátítása, begyakorlása

Kipufogó-javítások

Sérült, oldható kötéssel rögzített karosszériaelemek, burkolóelemek javítása

Sérült, nem oldható kötésekkel rögzített karosszériaelemek, burkolóelemek javítása

Vázsérülések hibafelmérése, sérülés nagyságának megállapítása

Sérült alvázak javítása

Sérült felépítmények javítása

Sérült önhordó kocsiszekrény javítása

Sérült rácsos kocsiszekrény javítása:

- húzatás
- egyengetés
- vázrészpótlás
- csere

Húzatópadon történő vázsérülések javítása:

- rögzítés húzatópadon (rögzítőfékezés, húzatópadra, egyengetőrendszerre történő felfogatás)
- sérülések felmérése (sérült karosszériák, vázak javítása érdekében a fődarabok szükséges mértékű megbontása, kisserelése)
- előkészítési munkák
- javítás (húzatás, egyengetés, vázrészpótlás, csere)
- utómunkálatok

Alumínium karosszériaelemek hideg egyengetéssel/meleg egyengetéssel történő javítása

Alumíniumkarosszéria javítása húzatópádon  
Műanyag karosszériaelemek javítása ragasztással/hegesztéssel  
Korróziós sérülések  
Elhasználódásból adódó sérülések  
Horpadásos sérülések  
Vázsérülések  
Karambolos közepes és nagy sérülések  
Speciális anyagú karosszériák sérülései és azok javítása

#### **3.4.2.6.4 Szerelés/javítás munkabiztonsága, elsősegélynyújtás**

A munkahely biztonságos kialakításának követelményei  
Szimbólumok, biztonsági jelzések, piktogramok  
Gépek, berendezések, szerszámok biztonságtechnikája  
Anyagmozgatás, anyagtárolás biztonságtechnikája  
Villamos berendezések biztonságtechnikája  
Speciális munkavédelmi előírások  
Elsősegélynyújtási ismeretek vérzéses sérülésekhez, elsősegélynyújtás  
Elsősegélynyújtási ismeretek töréses sérülésekhez, elsősegélynyújtás  
Elsősegélynyújtási ismeretek áram okozta sérülésekhez, elsősegélynyújtás  
Jelentési és adminisztrációs kötelezettségek

### **3.4.3 Hegesztés tantárgy**

**126/126 óra**

#### **3.4.3.1 A tantárgy tanításának fő célja**

A tantárgy oktatásának célja, hogy a tanuló, illetve a képzésben részt vevő számára biztosítsa a karosszerialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges hegesztési ismeretek és gyakorlati készségek, képességek elsajátítását, valamint a szakmai vizsgára történő sikeres felkészülést.

#### **3.4.3.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások**

—

#### **3.4.3.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak**

Kémia, matematika, mechanika, kötési ismeretek, anyagismeret, technológiai alapismeretek

#### **3.4.3.4 A képzés órakeretének legalább 60%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.**

### 3.4.3.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képes-ségek	Ismeretek	Önállóság és fele-lősség mértéke	Elvárt viselkedés-módok, attitűdök	Általános és szak-mához kötődő digitális kompe-tenciák
A hegesztési tech-nológia megválasz-tásánál mérlegeli a létrehozandó kötés mechanikai, szilárd-sági követelménye-it, a hegesztés mű-szaki paramétereit.	Rendelkezik kémiai ismeretekkel, anyagismerettel, mechanikai ismere-tekkel, hőtani isme-rekkel, metallur-giai ismeretekkel. Ismeri az erőhatá-sok formáit tartó-kon, tartórendszere-ken.	Teljesen önállóan	Szabálykövetés, céltudatosság, önál-lóság, jó probléma-felismerő, problé-maelemző és meg-oldástervező képes-ség	Interneten a szak-mai tevékenységé-hez szükséges in-formációgyűjtést végez.
Acél és könnyűfém alkatrészeket kü-lönböző hegesztési eljárásokkal (MIG, MAG, WIG) rögzít és összeköt.	Rendelkezik kémiai ismeretekkel, anyagismerettel, mechanikai, szilárd-sági, hőtani, metal-lurgiai, valamint technológiai ismere-tekkel.	Teljesen önállóan		Elektronikus eszkö-zön, adatbázisok használatával in-formációt gyűjt és jelenít meg.
A hegesztőberende-zések üzemkészség-t biztosítja.	Ismeri az elektro-technika szabályait, rendelkezik anyag-ismerettel, techno-lógiai ismeretekkel és hőtani ismere-tekkel.	Teljesen önállóan		Szövegszerkesztő és/vagy táblázatke-zelő program segít-ségével dokumentá-ciót (üzembe helye-zési jegyzőkönyv, hibafelvételi lap) készít: elkészíti, kitölti, megjeleníti, kinyomtatja, a fájlt adott helyre elmen-ti.
Lánchegesztő, mű-anyaghegesztő és keményforrasztó berendezések üzembiztonságát ellenőrzi az előírá-sok szerint, doku-mentál.	Rendelkezik gépé-szeti ismeretekkel, berendezés-ismerettel, mecha-nikai ismeretekkel, anyagismerettel, ismeri az ellenőrzé-si eljárásokat (szemrevételezés, tapintó-, hang-, szag- és működés-ellenőrzés) és a hőtani szabályokat.	Teljesen önállóan		Szövegszerkesztő és/vagy táblázatke-zelő program segít-ségével dokumentá-ciót (üzembe helye-zési jegyzőkönyv, hibafelvételi lap) készít: elkészíti, kitölti, megjeleníti, kinyomtatja, a fájlt adott helyre elmen-ti.
Karosszérikák javítá-sánál ellenállás-ponthegeztési technológiát alkal-maz.	Ismeri a villamos áram hőhatását, az ellenállás fogalmát, a mechanikai erőha-tások hatását és az elektródák anyagait, azok hűtését.	Teljesen önállóan		Elektronikus eszkö-zön, adatbázisok használatával in-formációt gyűjt és jelenít meg.

Alkalmazza a hegesztés munka-, környezet- és tűzbiztonsági előírásait.	Rendelkezik munkavédelmi, tűzvédelmi és környezetvédelmi ismeretekkel.	Teljesen önállóan		-
--	--	-------------------	--	---

### 3.4.3.6 A tantárgy témakörei

#### 3.4.3.6.1 Hegesztési alapismeretek

A hegesztés fogalma

Az anyagok hegeszthetősége

Az ötvözőanyagok hatása a hegeszthetőségre

Hegesztőanyagok (pálcák, huzalok) kialakítása, összetétele

A hegesztőanyag-választás szabályai

A bevonatok szerepe

A védőgázok szerepe, fajtái

Az ívhegesztés villamosságtani alapjai

Az ívhegesztés elve

A villamos ív tulajdonságai

A villamos ellenállás-hegesztés elve

A görgős vonalhegesztés elve, technológiája, alkalmazási területei, eszközei

A ponthegeztés technológiája, alkalmazási területe

A villamos ellenállás-hegesztés tulajdonságai, felhasználási területei

Az egyes hegesztőeljárások technológiáinak szakmaspecifikus vonatkozásai (inert és aktív védőgázos ívhegesztések, bevont elektródás ívhegesztések, argon védőgázos wolfram- és fogyóelektródás ívhegesztések, ponthegeztések, lánghegesztés, valamint kemény és lágyforrasztás)

A hegesztésre vonatkozó biztonságtechnikai (munka-, tűz- és környezetvédelmi) előírások, alkalmazási követelmények

#### 3.4.3.6.2 Védőgázos ívhegesztési eljárások (MIG, MAG, WIG, AWI, AFI)

Az ívhegesztés technológiája

Az ívkeltés módja

Az elektróda leolvadásának folyamata

A villamos ívhegesztés eszközei, gépei

Védőgázos hegesztés

A védőgázos hegesztési eljárások csoportosítása

MIG, MAG és WIG védőgázos hegesztőeljárások gépei, berendezései, segédeszközei, technológiái

Argon védőgázos hegesztőeljárások (AWI és AFI) gépei, berendezései, segédeszközei, technológiái

A védőgáz hatása a varrat alakjára

Hegesztési adalékanyagok

#### 3.4.3.6.3 Fémek ívhegesztése és karosszériák javítása védőgázos ívhegesztési eljárásokkal a gyakorlatban

Hegesztési technológiaválasztás

A hegesztési folyamat előkészítése:

- a hegesztőberendezés, az elszívóberendezés beüzemelése
- munkaeszközök, szerszámok előkészítése



- hegesztendő felületek előkészítése
- MIG semleges védőgázos hegesztőeljárás alkalmazása karosszéria javításnál
- MAG aktív védőgázos hegesztőeljárás alkalmazása karosszéria javításnál
- WIG wolframelektrodás semleges védőgázos hegesztőeljárás alkalmazása karosszéria javításnál
- AWI argon védőgázos wolframelektrodás ívhegesztés alkalmazása karosszéria javításnál
- AFI argon védőgázos fogyóelektrodás ívhegesztés alkalmazása karosszéria javításnál
- Függőleges hegesztési technika alkalmazása
- Fej feletti hegesztési technika alkalmazása

#### **3.4.3.6.4** A lánghegesztés, a forrasztás és a műanyaghegesztés alapjai

A lánghegesztés technológiája:

- a lánghegesztés eszközei
- a hegesztendő alapanyag előkészítése
- a hegesztőláng szerepe, beállítása
- a jobbra hegesztés technológiája
- a balra hegesztés technológiája

A forrasztás technológiája:

- a forrasztás eszközei, segédanyagai
- a forrasztandó alapanyagok előkészítése
- keményforrasztási technológiák és alkalmazásuk
- lágyforrasztási technológiák és alkalmazásuk

A műanyaghegesztés fogalma, technológiái

- hegeszthető műanyagok
- az ultrahangos műanyaghegesztés technológiája, alkalmazási területei, eszközei
- a fűtőtestes műanyaghegesztés technológiája, alkalmazási területei, eszközei
- a dörzs műanyaghegesztés technológiája, alkalmazási területei, eszközei
- a hőimpulzusos műanyaghegesztés technológiája, alkalmazási területei, eszközei
- a forró gázos műanyaghegesztés technológiája, alkalmazási területei, eszközei

#### **3.4.3.6.5** A lánghegesztés, a forrasztás és a műanyaghegesztés gyakorlati alkalmazása javítandó gépjármű-karosszériákon

Lánghegesztési technológiák alkalmazása a karosszéria javításban:

- berendezések működtetése
- jobbra hegesztés végzése
- balra hegesztés végzése
- pontmelegezés alkalmazása

Forrasztási technológiák alkalmazása a karosszéria javításban:

- forrasztóeszközök, forrasztóberendezések működtetése
- lágyforrasztás végzése
- keményforrasztás végzése

Ónozással történő karosszéria javítás

Műanyaghegesztési technológia alkalmazása:

- műanyag lökhárítók hegesztése
- műanyag alkatrészek hegesztése

#### **3.4.3.6.6** Villamos ellenállás hegesztése, villamos ellenállás hegesztése a karosszéria javítási gyakorlatban

Villamos ellenállás-hegesztési technológiák:

- az ellenállás-ponthegesztés technológiája, jellemzői, alkalmazási területei
- az ellenállás-vonalhegesztés technológiája, jellemzői, alkalmazási területei

EPH-hegesztés alkalmazása karosszériaelemeknél

Nem oldható kötéssel rögzített karosszériaelemek javítása villamos ellenállás-hegesztési technológiákkal:

- sárvédők javítása
- küszöbök, oszlopok javítása
- vázszerkezetek javítása

#### **3.4.3.6.7** A hegesztés munkabiztonsága

A villamos áram emberre gyakorolt hatása

Hegesztéseket megelőző munkavédelmi feladatok:

- a hegesztőgép és tartozékainak ellenőrzése
- a munkakörnyezet ellenőrzése
- a hegesztendő anyagok ellenőrzése
- munkavédelmi eszközök

Teendők áramütés esetén

Teendők égési sérülés esetén

### 3.5 Javítástechnológia/gyártástechnológia megnevezésű tanulási terület

A tanulási terület tantárgyainak összóraszám:

594/612 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

A tantárgy ismeretanyagának elsajátítása után a tanuló képes értelmezni, kitölteni a gépjárművek javításra történő átadás/átvételi dokumentációit. Ismernie kell a javítás munkafolyamatának előkészítő technológiáit. A tanuló meghatározza a megfelelő javítás-előkészítő munkafolyamatot, és a sérülés/kárfelmérési dokumentáció alapján képes megválasztani a javításhoz szükséges technológiát. Önállóan előkészíti a javításhoz szükséges szerszámokat, eszközöket és berendezéseket. Javító alapanyagot, alkatrészt választ, képes azok önálló megmunkálására, be- és kiszerelésére, a javítás elvégzésére kézi és gépi eszközök használatával. Technológia alapján önállóan végez foltjavításokat, horpadásos, teljes és részelemcserés javításokat. Irányítás mellett képes elvégezni húzatópados és teljes elemcserés javításokat. Képes a javítási folyamat szerelési munkáinak elvégzésére, ismeri a futóművek, kipufogórendszerek, szélvédők, üvegek oldható és nem oldható kötéseinek szerelési technológiáit. Munkája során alkalmazza a munka-, tűz- és környezetvédelmi előírásokat. Képes a technológiai fejlődés követésére, új technológiák elsajátítására, alkalmazására.

#### 3.5.1 Előkészítő technológiák tantárgy

18/18 óra

##### 3.5.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tantárgy oktatásának célja, hogy a tanuló, illetve a képzésben részt vevő számára biztosítsa a karosszérialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges karosszéria javítás és gyártás előkészítő technológiáinak megismerését és begyakorlását, valamint a javítási/gyártási dokumentációkezelés és a gépjárművek javításra/gyártásra történő átadásának dokumentációismeretét. További cél a kapcsolódó gyakorlati készségek, képességek elsajátítása és a szakmai vizsgára történő sikeres felkészülés biztosítása.

##### 3.5.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

##### 3.5.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Biztos szakmai szövegértés, -írás és -olvasás, mechanikai ismeretek, kémiai ismeretek, kötéstechnológiai ismeretek, szerszámismeret

##### 3.5.1.4 A képzés órakeretének legalább 0%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

### 3.5.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Adatokat kezel, értékkel, ellenőriz, rögzít, valamint tárolja, menti, és dokumentálja őket.	Ismeri az átadás/átvételi és technológiai dokumentáció tartalmi elemeit, a munkahelyi szabványokat.	Instrukció alapján részben önállóan	Szabálykövetés, céltudatosság, segítőkészség	Szövegszerkesztő és/vagy táblázatkezelő program segítségével dokumentációt (mérési jegyzőkönyv, kárbejelentő lap, munkalap, árajánlat stb.) készít: a szöveges dokumentumot elkészíti, kitölti, megjeleníti, ki nyomtatja, a fájlt adott helyre elmentti.
A munka lépéseit a működőképesség és gyártás-/javítástechnikai szempontok figyelembevételével megválasztja.	Ismeri a munkafolyamat tervezésének lépéseit, a sérülés fogalmát, a sérülések típusait, rendelkezik fémmegmunkálási ismeretekkel, technológiai ismeretekkel.	Instrukció alapján részben önállóan		Interneten a szakmai tevékenységéhez szükséges információgyűjtést végez.
Felismeri a munkafolyamat elvégzéséhez szükséges anyagokat, kézi és gépi eszközöket, szerszámokat.	Ismeri a karosszériák anyagait, rendelkezik eszköz- és szerszámismerettel.	Teljesen önállóan		Internetes lehetőségek alkalmazásával információgyűjtést végez.
Meghatározza a javítás-előkészítési folyamat lépéseit.	Rendelkezik gyártási/javítási sorrendismerettel, rögzítési ismeretekkel, mechanikai ismeretekkel.	Instrukció alapján részben önállóan		Technológiai hardverek és szoftverek alkalmazásával gyűjt és alkalmaz műszaki vagy egyéb információt, határoz meg technológiai paramétereket.

### 3.5.1.6 A tantárgy témakörei

#### 3.5.1.6.1 Gépjárművek átvétele/átadása, dokumentációk

Az átadás-átvételi dokumentáció szükségessége

A karosszériaszerezés dokumentációi

A karosszériajavítás dokumentációi

Munkafolyamatok dokumentációi

A karosszériagyártás műszaki végellenőrzésének dokumentációi

Az átadás-átvételi dokumentációk tartalmi elemei:

- megbízások

- állapotfelmérő lapok
- forgalmi dokumentációk
- gépjárműkísérő lapok
- ár kalkulációk stb.

Minőségbiztosítás a dokumentálásban

#### **3.5.1.6.2 Javítás-előkészítő technológiák**

Sérülések helyének megállapítása és nagyságának felmérése

Vázak sérülései, javítási munkák előkészítése

Vázsérülések behatárolása

Elhasználódás (korrózió) okozta sérülések felmérése, javítás-előkészítés meghatározása

Ütközések (karambol) okozta sérülések felmérése, javítás-előkészítés meghatározása

A karosszerialakatos-javítási munkák előkészítése:

- a sérült vázak hibafelvétele
- a javításhoz használt eszközök, berendezések, anyagok és szerszámok
- javítandó rész és részelem előkészítése
- részelem beillesztése, rögzítés előkészítése
- teljes elemcserés javítások előkészítése
- javítás-előkészítés húzatópadon

Javítási technológia meghatározása, kiválasztása:

- szükséges eszközök, berendezések, szerszámok meghatározása
- gépjármű rögzítése (rögzítési módok és javítási technológiák kapcsolata)

A javítást akadályozó elemek eltávolítása (szerelési technológia kiválasztása)

### **3.5.2 Javítási technológiák tantárgy**

**324/342 óra**

#### **3.5.2.1 A tantárgy tanításának fő célja**

A tantárgy oktatásának célja, hogy a tanuló, illetve a képzésben részt vevő számára biztosítsa a karosszerialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges karosszéria javítás javítási technológiáinak megismerését és begyakorlását, továbbá a kapcsolódó gyakorlati készségek, képességek elsajátítását és a szakmai vizsgára történő sikeres felkészülés lehetőségét.

#### **3.5.2.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások**

—

#### **3.5.2.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak**

Mechanikai ismeretek, fizika, matematika, kémia, megmunkálási ismeretek, kötéselméleti ismeretek, munkavédelmi ismeretek

#### **3.5.2.4 A képzés órakeretének legalább 80%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.**

### 3.5.2.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képes-ségek	Ismeretek	Önállóság és fele-lősség mértéke	Elvárt viselkedés-módok, attitűdök	Általános és szak-mához kötődő digitális kompe-tenciák
Munkafolyamatot a megbízás szervezési és információs szükségleteire te-kintettel megválaszt és biztosít.	Ismeri a munkafo-lyamat tervezésének lépéseit, rendelke-zik fémipari alap-ismeretekkel, kémi-ai ismeretekkel, sorrendtervezési ismeretekkel, mű-szaki előírások, szabványok, nor-mák ismeretével.	Instrukció alapján részben önállóan	Szabálykövetés, céltudatosság, önál-lóság, jó probléma-felismerő, problé-maelemző és meg-oldástervező képes-ség	Technológiai hard-vere-k és szoftverek alkalmazásával gyűjt és alkalmaz műszaki vagy egyéb információt.
Alkalmazza a folt-javítások és horpa-dásos javítások javítástechnológiáit.	Rendelkezik anyag-és szerszámismeret-tel, mechanikai, hegesztési, fém-megmunkálási és munkavédelmi ismeretekkel.	Teljesen önállóan		Technológiai hard-vere-k és szoftverek alkalmazásával gyűjt és alkalmaz műszaki vagy egyéb információt, határoz meg technológiai paramétereket.
Elvégzi a munka-hely és a munkafel-adat előkészítését az adott megbízás teljesítésének meg-felelően, személyi és vagyoni károk megelőzését célzó intézkedéseket valósít meg.	Rendelkezik javítá-si, szerelési ismere-tekkel, anyag- és szerszámismerettel, fémmegmunkálási és munkavédelmi ismeretekkel.	Instrukció alapján részben önállóan		Interneten a szak-mai tevékenységé-hez szükséges in-formációgyűjtést végez.
A munka lépéseit a működőképesség és gyártás-/javítástechnikai szempontok figye-lembevételével megválasztja.	Rendelkezik javítá-si, szerelési ismere-tekkel, anyag- és szerszámismerettel, fémmegmunkálási, munkavédelmi, rögzítési ismeretek-kel, valamint eszkö-zök, gépek működ-tetési ismereteivel.	Instrukció alapján részben önállóan		Technológiai hard-vere-k és szoftverek alkalmazásával gyűjt és alkalmaz műszaki vagy egyéb információt, határoz meg technológiai paramétereket.
Mér, mérőeszközö-ket, szerszámokat, eszközöket használ.	Hosszmérések, mérőeszköz- ismeret, munkavé-delmi ismeretek	Teljesen önállóan		Internetes lehetősé-geket alkalmaz: információgyűjtés, tanulás. Táblázatke-zelő programba adatokat visz be, rendszerezi őket, műveleteket végez és jelenít meg.

### 3.5.2.6 A tantárgy témakörei

#### 3.5.2.6.1 Javítástechnológiai ismeretek

A kis javítások fogalma, rendszerezése

A korrózió okozta sérülések javítási ismeretei:

- korrózió okozta kár felmérése, kárbehatárolás
- szükség szerinti megbontások meghatározásának szempontjai
- javítási technológia meghatározása
- javítófolt-készítési ismeretek: anyagválasztás, előrajzolás folyamata, folt kivágásának módjai
- korróziós rész kivágása (kivágási technológiák, eszközök, szerszámok ismerete)
- javítófolt illesztésének szabályai (mérések, rögzítés, hegesztések, ellenőrzések)

Koccanásos sérülések javítási ismeretei:

- sérülések felmérésének szabályai
- javítási technológia kiválasztása
- megbontás nélküli javítások, ezek folyamatai
- helyszíni megbontásos javítások sorrendje (elemleszereléses javítások)
- szerszámok, eszközök megválasztásának szempontjai (sérülés nagyságától, elhelyezkedésétől, hozzáféréstől függően)

Egyengetési technológiák ismerete (gépek, szerszámok használata, felület-ellenőrzések)

Javítások utáni felületkezelési ismeretek (salaktalanítás, köszörülés, füllerezés, alapozás).

Közepes és nagy javítások fogalma, rendszerezése

Közepes és nagy javítások szükségessége, felmérési ismeretei

Tervszerű és előre nem tervezett javítások ismerete

Részelemcserés javítások technológiáinak ismerete:

- javítandó rész és részelem-előkészítési ismeretek (mérés, kivágási technológiák, illesztések, ellenőrzések)
- részelem beillesztése, a rögzítés szabályai (méretellenőrzés, rögzítési technológiák választása)

Teljes elemcserés javítások technológiáinak ismerete

A technológiák alkalmazásának feltételrendszere

Javítástechnológiai folyamatok ismerete (sárvédők, küszöbök, homlokfalak, hátfalak, oszlopok, motor- és csomagterfedelek, lökhárítók javításának technológiai sorrendje)

Vázrendszer-sérülések javítási technológiáinak ismerete:

- sérülések felmérési ismeretei (mérőrendszerek alkalmazása)
- a javítás technológiai folyamatainak ismerete, eszközei, szerszámjai (húzatópadok)
- vázépítési rendszerek, vázépítéshez használt szerkezeti elemek anyagainak, tulajdonságainak, beépítési szabályainak ismerete

Korszerű ragasztási technológiák ismerete:

- műanyag karosszériák javítása ragasztással
- feszített lemezburkolatok ragasztott kötéssel történő rögzítésének ismerete

A méretre állítás fogalma, illeszkedése a technológiai sorban

A méretre állítás alkalmazási ismereteinek szükségessége, indokai (elemek közötti rések párhuzamossága, szimmetriai előírások stb.)

#### 3.5.2.6.2 Javítások előkészítése gyakorlat

Sérülések helyének megállapítása és nagyságának felmérése

Vázsérülések nagyságának felmérése:

- vázsérülések javítási munkáinak előkészítése

Elhasználódás (korrózió) okozta sérülések nagyságának felmérése, javítási lépések meghatározása:

- a korróziós sérülések javítástechnológiai folyamatának előkészítése

Karambol okozta sérülések nagyságának felmérése, javítási lépések meghatározása:

- a karambolos sérülések javítási folyamatának előkészítése

Részelemcserés javítások előkészítése

Javítandó rész és részelem előkészítése

Teljes elemcserés javítások előkészítése

Húzatópádon történő javítás előkészítése:

- a javításhoz használt eszközök, berendezések, anyagok és szerszámok előkészítése
- a javítási technológia meghatározása, kiválasztása, alkalmazása
- szükséges eszközök, berendezések, szerszámok használata
- gépjármű rögzítése (rögzítési módok és javítási technológiák kapcsolata)
- a javítást akadályozó elemek eltávolítása, szerelési technológia kiválasztása

### **3.5.2.6.3 Javítási gyakorlat I.**

Elhasználódás (korrózió) miatti és koccanásos foltjavítások technológiáinak alkalmazása (javítási lépések sorrendje)

Sérült, horpadt részek foltjavítása érdekében a gépjármű-karosszéria szükséges mértékű megbontásának végzése

Korrodált sérülésekből eredő javítási feladatok elvégzése (javítóívek beépítése, küszöbjavítások, lemezfoltok alkalmazása)

Fenéklemek, kipufogók stb. korrodált vagy koccanásos sérülésekből eredő javítási feladatainak végzése

Járműkarosszériák sérüléseinek javításához az elektromos perifériák (lámpatestek, irányjelzők, egyéb elektromos berendezések) szükséges mértékű megbontásának, visszaépítésének végzése

A karosszériajavítást akadályozó egyéb elemek szerelésének gyakorlása

Küszöbrészek, lemezfoltok stb. készítése korrózió okozta sérülések javításához, az elkészült javítódarabok beépítése

Koccanásos sérülésekből eredő javítási feladatok végzése (javítóívek beépítése, küszöbjavítások, lemezfoltok alkalmazása, fenéklemze-javítások, kipufogójavítások stb.)

Részelemcserés javítások technológiáinak begyakorlása, alkalmazása

Javítandó rész és részelem előkészítése (mérés, kivágási technológiák, illesztések, ellenőrzések)

Részelem beillesztése, rögzítés végzése (méretellenőrzés, rögzítési technológiák)

Teljes elemcserés javítások technológiáinak begyakorlása, alkalmazása

A technológiák alkalmazási feltételrendszerének megismerése, technológiaválasztás gyakorlása

Technológiai folyamatok végzése (sárvédők, küszöbök, homlokfalak, hátfalak, oszlopok, motor- és csomagtérfedelelek, lökhárítók)

### **3.5.2.6.4 Javítási gyakorlat II.**

Gépjármű-karosszéria sérülések felmérési módjainak gyakorlása karambolos, közepes, és nagy javítások esetén

Vázsérülések hibamegállapítási technikáinak begyakorlása, döntésképeség megalapozása a javításra szoruló részek nagyságának megállapítása érdekében

Húzatópádon történő javítások megismerése, elsajátítása, begyakorlása

A végrehajtáshoz szükséges karosszerialakatos speciális szerszámok megtervezése, előkészítése, használatának begyakorlása



A húzatópad, egyengetőrendszer előkészítése  
Húzatópadra, egyengetőrendszerre történő felfogatás megtervezése, elvégzése  
A karosszéria javítást akadályozó egyéb elemek szerelésének begyakorlása  
Mérések húzatópadon (mechanikus mérések, mérőrendszerrel történő mérések)  
Méretpontok meghatározása méretponti rajzok alapján  
Javítások végzése húzatópadon, egyengetőrendszeren

### 3.5.3 Szereléstechológiák tantárgy

252/252 óra

#### 3.5.3.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tantárgy oktatásának célja, hogy a tanuló, illetve a képzésben részt vevő számára biztosítsa a karosszerialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges javítási folyamat során végzendő szereléstechológiák megismerését és begyakorlását, továbbá a kapcsolódó gyakorlati készségek, képességek elsajátítását és a szakmai vizsgára történő sikeres felkészülés lehetőségét.

#### 3.5.3.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

#### 3.5.3.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Matematika, mechanika, kötésismeret, technológiai alapismeretek, fizika, kémia, munkavédelmi ismeretek

#### 3.5.3.4 A képzés órakeretének legalább 60%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

#### 3.5.3.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Kiválasztja a gépjármű sérült karosszériaelemének javításához szükséges szereléstechológiát.	Rendelkezik technológiai alapismeretekkel, mechanikai ismeretekkel, ismeri a rögzítési módokat, az oldható és nem oldható kötések típusait, fajtáit.	Teljesen önállóan	Szabálykövetés, céltudatosság, önállóság, jó problémafelismerő, problémamelemző és megoldástervező képesség	Technológiai hardverek és szoftverek alkalmazásával gyűjt és alkalmaz műszaki vagy egyéb információt, határoz meg technológiai paramétereket.
Nem oldható kötéssel rögzített karosszériaelemeket javít, szerel.	Rendelkezik mechanikai ismeretekkel, kémiai ismeretekkel, hegesztési ismeretekkel, ragasztási ismeretekkel.	Teljesen önállóan		Munkalapot készít: a szöveges dokumentumot kitölti, megjeleníti, kinyomtatja, a fájlt adott helyre elmentti.

A szereléstechológia lépéseit működési, gyártás-, illetve javítástechológiai és gazdasági kritériumok szerint határozza meg.	Rendelkezik mechanikai ismeretekkel, technológiai alapismeretekkel, megmunkálási ismeretekkel, ismeri a szabványok, rendelkezések, és minőségbiztosítási specifikációk előírásait.	Instrukció alapján részben önállóan		Interneten a szakmai tevékenységéhez szükséges információgyűjtést végez.
Alkalmazza a futóművek és kipufogórendszerek javításához szükséges szereléstechológiákat.	Rendelkezik mechanikai ismeretekkel, a meghúzási nyomaték fogalmának ismeretével és rögzítési ismeretekkel.	Teljesen önállóan		Technológiai hardverek és szoftverek alkalmazásával gyűjt és alkalmaz műszaki vagy egyéb információt.
A biztonságos munkavégzésre vonatkozó előírások és figyelmeztetések betartása, alkalmazása mellett végzi munkáját.	Ismeri a munkahe-lyekre vonatkozó ergonómiai előírásokat, munka- és környezetvédelmi szabványokat.	Instrukció alapján részben önállóan		Technológiai hardverek és szoftverek alkalmazásával gyűjt és alkalmaz műszaki vagy egyéb információt, pl. biztonságtechnológiai adatlapokat.

### 3.5.3.6 A tantárgy témakörei

#### 3.5.3.6.1 Oldható és nem oldható kötésekkel rögzített karosszériaelemek szerelés-technológiái

Oldható kötésekkel rögzített karosszériaelemek, burkolóelemek szerelési technológiái

Csavarkötések technológiai követelményei

Zsugor- és terjeszkedő kötések technológiai követelményei

Csavarkötések meghúzási módszerei

Nyomatékszabályozók

Az oldható kötéssel rögzített karosszériaelemek (első és hátsó sárvédők, motor- és csomag-tértetők, első és hátsó lökhárítók stb.) le- és visszaszerelési folyamatának lépései

A végrehajtáshoz szükséges eszközök, szerszámok, segédanyagok használatával kapcsola-tos ismeretek

Nem oldható kötésekkel rögzített karosszériaelemek, burkolóelemek szerelési technológiái

A nem oldható kötés szereléséhez szükséges karosszerialakatos speciális szerszámok, esz-közök

A nem oldható kötés szereléséhez (készítéséhez, bontásához) használt általános szerszá-mok, berendezések, anyagok, segédanyagok ismerete

A karosszéria kötészíítést követő méret- és alakellenőrzésének lépései

#### 3.5.3.6.2 Nem oldható kötésekkel rögzített karosszériaelemek szerelése a gyakor-latban

Nem oldható kötésekkel rögzített karosszériaelemek, burkolóelemek szerelése

A szereléshez szükséges eszközök, szerszámok, segédanyagok használata

A szereléshez szükséges speciális szerszámok használata

A hegesztési eljárások alkalmazása

Vázszerkezetek, részegységek, karosszériaelemek szerelése  
Járművek aktív és passzív biztonsági rendszereinek szerelése, ellenőrzése  
Karosszériarészek, karosszériák építése (gyártósori munkák)

**3.5.3.6.3** Futóművek, kipufogórendszerek, szélvédők, üvegek szereléstechológiái  
Nem hajtott merev tengelyek szerelési technológiái  
Hajtott merev tengelyek szerelési technológiái  
Független kerékfelfüggesztések szerelési technológiái  
Kipufogórendszerek szerelési technológiái  
Ragasztott szélvédők szerelésének műveletei  
Gépjárművek szélvédőinek, ajtóüvegeinek és oldalüvegeinek sérülésjavítása és azok szerelési ismerete

**3.5.3.6.4** Futóművek, kipufogórendszerek, szélvédők, üvegek szerelése a gyakorlatban  
Ragasztott szélvédők szerelési technológiájának elsajátítása (kiszerelés, visszaszerelés)  
Oldalüvegek rögzítési módjai  
Oldalüvegek szerelése  
Futóművek típusainak megbontási és összeépítési sorrendje  
Futóművek szerelése a gyakorlatban  
Kipufogórendszerek részei  
Kipufogórendszerek javítása  
Kipufogórendszerek szerelése  
A szerelés szerszámai és eszközei  
Munkavédelmi és környezetvédelmi vonatkozások

### 3.6 Berendezéstechnika megnevezésű tanulási terület

A tanulási terület tantárgyainak összóraszáma:

198/198 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

A tantárgy ismeretanyagának elsajátítása után a tanulónak képes lesz a gépjárművek javításához szükséges karosszériagyártó eszközök, berendezések meghatározására, használatuk megismerésére, működési elvük elsajátítására. A tanuló képes a mechanikus kézi eszközök működtetésére, az elektromos kézi eszközök használatára. Ismeri a húzató/nyomató berendezéseket, húzatópadokat, ezek alkalmazási területeit, használatuk módjait. Tisztában van a karosszériagyártás gépi berendezéseivel és a gyártási folyamat lépéseivel. Meg tudja határozni az egyes hegesztési eljárások berendezéseinek alkalmazási területeit, tisztában van működési elvükkel.

#### 3.6.1 Karosszériajavító és -gyártó eszközök, berendezések tantárgy

126/144 óra

##### 3.6.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tantárgy tanításának célja, hogy a tanuló, illetve a képzésben részt vevő számára biztosítsa a karosszerialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges karosszériajavító és karosszériagyártó eszközök minél jobb megismerését és használatuk begyakorlását. További cél a kapcsolódó gyakorlati készségek, képességek elsajátítása és a szakmai vizsgára történő sikeres felkészülés biztosítása.

##### 3.6.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

##### 3.6.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Mechanika, villamosságtan, fémipari alapismeretek, javítási, gyártási, hegesztési, szerelési technológiai ismeretek, hidraulikai ismeretek

##### 3.6.1.4 A képzés órakeretének legalább 0%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

##### 3.6.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Kézi és elektromos kézi eszközöket kiválaszt, ezek használatát, biztonságát indokolja előírások figyelembevételével.	Ismeri a munkafolyamat kézi szerzőségeit, eszközeit, rendelkezik anyagismerettel, elektromos ismeretekkel, fizikai ismeretekkel, szerszámismerettel, technológiai ismeretekkel.	Teljesen önállóan	Figyelem másokra, szabálykövetés, önállóság, saját teljesítőképesség becslése, kooperatívítás, a helyzetben működő normákhoz való igazodás, logikus gondolkodás	Technológiai hardverek és szoftverek alkalmazásával gyűjt és alkalmaz műszaki vagy egyéb információt, határoz meg technológiai és biztonsági paramétereket.

Alkalmazza elektrotechnikai ismereteit az elektromos kézi kisgépek megválasztásánál.	Ismeri az elektromos áram hatásait, rendelkezik technológiai ismeretekkel, fizikai ismeretekkel, megmunkálási vilálmossági ismeretekkel.	Teljesen önállóan		Interneten a szakmai tevékenységéhez szükséges információgyűjtést végez.
Gyártási folyamat-hoz rendeli a karosszériagyártás berendezéseit.	Ismeri a gyártási folyamatokat, rendelkezik hegesztési, szerelési és sorrendtervezési ismeretekkel.	Instrukció alapján részben önállóan		Elektronikus eszközön, adatbázisok használatával jelenít meggyártási folyamatot.
Alkalmazza a hűtőpadok üzemeltetési szabályait.	Ismeri a fém anyagok tulajdonságait, rendelkezik mechanikai és szerelési ismeretekkel.	Teljesen önállóan		Internetes lehetőségeket alkalmaz információgyűjtésre, tanulásra.
Hozzárendeli a munkavédelmi előírásokat a javító/gyártó berendezésekhez.	Munka-, tűz- és környezetvédelmi ismeretekkel rendelkezik.	Teljesen önállóan		Technológiai hardverek és szoftverek alkalmazásával alkalmaz műszaki és egyéb információt.

### 3.6.1.6 A tantárgy témakörei

#### 3.6.1.6.1 A karosszériajavítás mechanikus kézi eszközei

A kézi fémmegmunkálás eszközei, szerszámai

Munkadarab-befogó, -megfogó mechanikus berendezések (precíziós satuk, fűrógépsatuk, gépsatuk):

- befogóeszközök kialakítása

Befogó, megfogó szerszámok csoportosítása:

- patentfogók (sarokrögzítő fogók, láncos patentfogó, gripfogó, moduláris fogó)
- lemezmegfogók

Karosszériaegyengető kalapácsok kialakításai, alkalmazási területei

Karosszériajavítók (steklik), kialakításaik, felhasználási területeik

Kézi csiszolók, fajtáik, kialakításuk, felhasználási területeik

Karosszériaegyengető pajszerék, vasak, kanalak, kialakításuk, alkalmazási területeik

Kézi lemezvágó ollók, kialakításuk, alkalmazási területeik

Peremezők, peremfogók, kialakításuk, alkalmazási területeik

Patentkiszedők, kialakításuk, alkalmazási területeik

Csavarhúzó, kombinált fogók, harapófogók, reszelők, kézi fémfűrészek

Dugókulcsok, imbuszculcsok, villáskulcsok, bitek, torxkulcsok, menetjavítók, menetfűrők, menetmetszők

Kéziszerszám-készletek, tartalmuk kialakításának szempontjai, előnyeik

Jégkárjavító készletek

Egyengetővas-készletek

Egyengetőkalapács-készletek

Kézi szerszámok alkalmazási területei, kialakításuk szempontjai

Kézi szerszámok munkabiztonsága

### **3.6.1.6.2** A karosszériajavítás elektromos kézi eszközei

Villamosipari alapok

Kézi elektromos kisgépek típusai áramellátás szerint

Kézi elektromos kisgépek csoportosítása alkalmazási területeik szerint:

- sarokcsiszolók, kialakításuk, működésük, felhasználási területeik
- kézi elektromos fűrőgépek, kialakításuk, működésük, felhasználási területeik
- kézi elektromos lemezvágók, kialakításuk, működésük, felhasználási területeik

Kézi elektromos popszegecshúzó, működési elvük, alkalmazási területeik

### **3.6.1.6.3** A karosszériajavítás húzó/nyomató berendezései

Hidraulikai alapok

Karosszéria húzó hengerek, kialakításuk, teherbírásuk, alkalmazási területeik:

- karosszéria húzókatartók tartozékai: támasztó alátétek, fogazott tányérok, adapterek, hosszabbító csövek

Hidraulikus karosszéria egyengető készletek, tartalmuk, kialakításuk, felhasználási területeik

Hidraulikus húzó-nyomató karosszéria javító munkahengerkészlet (húzó munkahengerek, nyomató munkahengerek, alkalmazásuk)

### **3.6.1.6.4** Húzópadok, egyengetőrendszerek

Kialakításuk szempontjai

Helyhez kötött és mobilis húzópadok:

- a húzópadok részei: keret, torony láncokkal, láncfordítók, küszöbfogók, mérőrendszerek

Padlóba telepített húzórendszerek:

- előnyeik, hátrányaik
- kialakításuk, részeik

A húzópadok és húzórendszerek üzemeltetési szabályai

### **3.6.1.6.5** Karosszériagyártás berendezései, gyártási folyamat

Robotok alkalmazása a karosszériagyártásban

A gyártási folyamat részei: alapzatgyártás, felépítés, felszerelendő alkatrészek (ajtók, motorháztetők, sárvédők és csomagterfedelek)

A gyártási folyamat során alkalmazott összeillesztések: ponthegeztés, ragasztás, lézersugaras hegeztés, lézeres forrasztás

Mechanikus illesztési eljárások: stancoló szegecselezés, folyatófűrész csavarozás, ütő illesztés

Az anyagmozgatás gépei

Az alkatrész-adagolás gépei

Az összeillesztés gépei

A karosszériatovábbítás gépei

### 3.6.2 Hegesztőberendezések tantárgy

72/54 óra

#### 3.6.2.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tantárgy tanításának célja, hogy a tanuló, illetve a képzésben részt vevő számára biztosítsa a karosszerialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges hegesztőberendezések működésének minél jobb megismerését és használatuk lépéseit, szabályait. További cél a kapcsolódó műszaki készségek, képességek elsajátítása és a szakmai vizsgára történő sikeres felkészülés biztosítása.

#### 3.6.2.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

#### 3.6.2.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Anyagismeret, mechanikai ismeretek, metallurgiai ismeretek, technológiai ismeretek, villamosságtan, fizika

#### 3.6.2.4 A képzés órakeretének legalább 0%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

#### 3.6.2.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Meghatározza a lánghegesztő berendezés használatával elvégezhető javításokat.	Ismeri a gáztörvényeket, rendelkezik technológiai és munkavédelmi ismeretekkel.	Teljesen önállóan	Figyelem másokra, szabálykövetés, önállóság, saját teljesítőképesség becslése, kooperativitás, a helyzetben működő normákhoz való igazodás, logikus gondolkodás	Szakmai szoftvereket használ, internetről információt gyűjt.
Az ívhegesztő eljárások berendezéseit különböző javítási/gyártási folyamatokhoz rendeli figyelembe véve kialakításukat és működési elvüket.	Ismeri a gyártási/javítási technológiai folyamatokat, rendelkezik villamosságtani, mechanikai, hegesztési és műszaki ismeretekkel.	Teljesen önállóan		Technológiai hardverek és szoftverek alkalmazásával technológiai adatokat gyűjt, információt határoz meg.
Technológiának megfelelően üzembe helyezi a villamos ellenálláshegesztés berendezéseit.	Rendelkezik villamosságtani ismeretekkel, mechanikai ismeretekkel technológiai ismeretekkel.	Teljesen önállóan		Üzembe helyezés dokumentumait elektronikus formában kezeli (a szöveges dokumentumot elkészíti, kitölti, archiválja, nyomtatja.)
Betartja a hegesztőgépek munkavédelmi szabályait.	Rendelkezik munka-, tűz- és környezetvédelmi ismeretekkel.	Teljesen önállóan		Interneten információkat gyűjt.

### **3.6.2.6 A tantárgy témakörei**

#### **3.6.2.6.1 Lánghegesztés berendezései**

A lánghegesztés eszközei, berendezései, anyagai, segédanyagai

A lánghegesztő berendezés:

- gázok tulajdonságai, tárolása
- színjelölések
- gázpalackok kialakítása
- nyomáscsökkentő (reduktor) szerepe, kialakítása, kezelése
- tömlőkkel szemben támasztott követelmények
- keverőszárak kialakítása, gázadagolás, gázbeállítás
- égőszárak szerepe, kialakítása
- semleges, oxigéndús, acetiléndús gázkeverék

#### **3.6.2.6.2 Bevont elektródás ívhegesztés berendezései**

Áramforrások típusai: egyenáramú, váltakozó áramú

Hegesztőtranszformátorok kialakítása, jellemzői, felhasználási területei

Hegesztődinamók kialakítása, jellemzői, felhasználási területei

Egyenirányítós hegesztőgépek, jellemzőik, felhasználási területeik

Hegesztőinverterek jellemzői, felhasználási területei

#### **3.6.2.6.3 Védőgázos ívhegesztés (MIG, MAG, WIG) berendezései**

A fogyóelektródás ívhegesztés elve

A fogyóelektródás ívhegesztés berendezései

Fokozatkapcsolós feszültségbeállítás

Fokozatmentes feszültségbeállítás

Inverteres áramforrás alkalmazása, előnyök

A huzalelőtolás megoldásai: kompakt hegesztőgépek, levehető huzalelőtoló berendezéssel ellátott gépek

A védőgázellátás megoldásai

Hegesztőgépek kezelése

A hegesztés paramétereinek beállítási lehetőségei

#### **3.6.2.6.4 Villamos ellenállás-hegesztés berendezései**

Az ellenállás-hegesztés elve

Ellenállás-ponthegeztő gép:

- kialakítása, részei

Munkadarab-befogók szerepe, kialakítása

Elektródátípusok: anyaguk, végkialakításuk

Ellenállás-ponthegeztő robotok

Ellenállás-vonalhegeztő berendezések kialakítása, részei

Ellenállás-vonalhegeztő gépek alkalmazási területei



### 3.7 Minősegbiztosítás, logisztika megnevezésű tanulási terület

A tanulási terület tantárgyainak összóraszám:

90/90 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

A tantárgy ismeretanyagának elsajátítása után a tanulónak ismernie kell a gépjárművek javításához szükséges minőségelméletet. Tisztában kell lennie a minősegbiztosítás fő elveivel, a minőségi követelményekkel, valamint a minősegbiztosítási rendszerekben történő informatikai és egyéb eszközök használatával. Ezek alkalmazásával a tanuló képes a mérési, ellenőrzési technológiák végrehajtására, továbbá ismeri a logisztika fogalmát, célját és feladatait, elsajátítja és érti a folyamat szükségességét. Ismeretei alapján önállóan végez anyagrendeléseket, beszerzéseket, részt tud venni a folyamat- és műhelyrendszerű gyártásban.

#### 3.7.1 Minősegbiztosítási és logisztikai alapismeretek tantárgy

90/90 óra

##### 3.7.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tantárgy tanításának fő célja, hogy a tanulók számára biztosítsa a karosszérialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges minőségelméleti ismeretek és logisztikai alapismeretek elsajátítását, valamint a mérési és ellenőrzési technológiákkal kapcsolatos gyakorlati ismeretek megszerzését. További cél a témakörhöz kapcsolódó gyakorlati készségek és képességek elsajátítása, a szakmai vizsgára történő sikeres felkészülés biztosítása.

##### 3.7.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

##### 3.7.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Biztos szövegértés, írás, olvasás, kommunikációs ismeretek, matematikai alapszerveletek, méréselmélet, mérés technika

##### 3.7.1.4 A képzés órakeretének legalább 40%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

##### 3.7.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Anyagot, alkatrészeket, munkaidőt és műszaki ellenőrzéseket dokumentál.	Rendelkezik anyagismerettel, adatgyűjtési és -kezelési ismeretekkel, dokumentációs ismeretekkel. Ismeri az elektronikus dokumentálás informatikai követelményeit, az ellenőrzés és mérés eszközeit.	Teljesen önállóan	Precizitás, pontosság, szabálykövetés, önállóság, logikus gondolkodás	Digitális szöveges dokumentációt készít, módosít, jelenít meg és tárol.

Ellenőrzési és mérési eredményeket dokumentál és elemez.	Ismeri a mérőeszközöket, rendelkezik mérőeszközleolvasási ismeretekkel, műszaki alapismeretekkel, technológiai alapismeretekkel.	Teljesen önállóan		Digitális szöveges dokumentációt készít, módosít, jelenít meg és tárol.
Biztosítja a gyártáshoz/javításhoz szükséges segédanyagok és alkatrészek rendelkezésre állását.	Ismeri az árutovábbítás szabályait, rendelkezik raktározási, valamint munka-, tűz- és környezetvédelmi ismeretekkel.	Teljesen önállóan		Elektronikus eszközön kommunikációs alkalmazásokat használ.

### 3.7.1.6 A tantárgy témakörei

#### 3.7.1.6.1 Minőségbiztosítási ismeretek

Minőség fogalma, minőségbiztosítási rendszerek kialakulása, feladatai

A logisztikai rendszerek minőségbiztosítási dokumentumai

A minőség logisztikai és gazdasági jelentősége, mérhetősége

A minőségbiztosítás minőségi követelményei, fejlesztési feladatai

Minőségbiztosítási és minőségirányítási rendszerek

Minőségbiztosítási szabványok, előírások

A minőségbiztosítási szabványok alapelvei

Teljes körű minőségbiztosítási rendszer (TQM)

A teljes körű minőségbiztosítás rendszer fő elvei

Informatikai eszközök és rendszerek a minőségbiztosítási rendszerekben

#### 3.7.1.6.2 Mérési, ellenőrzési technológiák

Méréstechnológiai alapok:

- mérési jellemzők
- mérőeszközök fajtái, méréshez történő megválasztása
- méretpontosság fogalma, alkalmazása a karosszériagyártásban/javításban

Mérési technológiák, mérési folyamatok kidolgozásának szükségessége

Külső felületek mérésének technológiái

Belső felületek mérésének technológiái

Hossz- és szögmérési technológiák

Mérési technológiák mérőgépekkel

Mérési dokumentumok jelentősége, fajtái, tartalmuk

#### 3.7.1.6.3 Logisztikai alapismeretek

A logisztika fogalma, célja, feladata

A logisztikai lánc fajtái, feladatai

Logisztikai szervezet, felépítése, működése, alpfolyamatok és alpfunkciók

Logisztikai alrendszerek kapcsolatai, tevékenységek költségei, költségelemzés feladata

Szükségletek felmérése, elemzési feladatok

Logisztikai szolgáltatók

Ellátási logisztikai rendszerek, folyamatok

Termelési logisztikai rendszerek, folyamatok

Beszerezési logisztikai folyamatok.

Kiszolgálási színvonal, mérés, értékelés  
Anyagrendelés előkészítése, továbbítása  
Rendelés fogadása, dokumentálása  
Rendelésteljesítés folyamata  
Beszállítók kiválasztása  
Árutovábbítási technológiák  
Csomagolás, árujelölés  
Áru- és környezetvédelem  
Termelőrendszerek működtetése, jellemzői, módszerei:  
– folyamat- és műhelyrendszerű gyártás  
A logisztikai tevékenységek környezetterhelése  
Hulladékkezelési (reverz) logisztika  
Áru-, munka-, tűz- és környezetvédelem

### 3.8 Támogató folyamatok megnevezésű tanulási terület

A tanulási terület tantárgyainak összóraszám:

108/126 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

A tanulási terület ismeretanyagának elsajátítása után a tanulónak ismernie kell a munkakörhöz tartozó szerszámok, eszközök és berendezések karbantartási előírásait, képesnek kell lennie a karbantartási műveletek szakszerű elvégzésére. Ismeretei alapján meghatározza a hibás sérült eszközöket (kézi szerszámokat, elektromos és pneumatikus kézi kisgépeket), és szakszerűen el tudja végezni azok karbantartását. Karbantartási utasítás alapján önállóan tud végezni gépi berendezéseken (hegesztőberendezések, húzópadok, emelőberendezések, egyéb eszközök) karbantartási munkálatokat. A karbantartás oktatásának alapvető célja még, hogy elősegítse a tanulók műszaki gondolkodásmódjának kialakulását és fejlesztését, hozzájáruljon a műszaki területeken történő eszköz- és szerszámhasználat jellemző problémáinak gyors felismeréséhez, megértéséhez, képessé tegye a tanulókat a meghibásodások elhárítására.

#### 3.8.1 Karbantartás tantárgy

108/126 óra

##### 3.8.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tantárgy tanításának fő célja, hogy a tanuló, illetve a képzésben részt vevő számára biztosítsa a karosszerialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges szerszám-karbantartási ismeretek elsajátítását, képessé tegye a tanulókat a szerszám- és eszközmeghibásodások gyors és szakszerű elhárítására. További cél a tanulási területre irányuló gyakorlati készségek és képességek fejlesztése, a szakmai vizsgára történő felkészülés elősegítése.

##### 3.8.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

##### 3.8.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Villamosipari alapismeretek, mechanikai ismeretek, metallurgiai ismeretek, műszaki, technológiai alapismeretek, anyagismeret

##### 3.8.1.4 A képzés órakeretének legalább 80%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

#### 3.8.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
Elvégzi a szerszámok, készülékek működésének, egyes alkatrészek és biztonsági berendezések használhatóságának felülvizsgálatát.	Rendelkezik gépészeti alapismeretekkel, szerszámismerrrel, technológiai ismeretekkel, munkabiztonsági ismeretekkel, ismeri a felülvizsgálati eljárásokat.	Teljesen önállóan	Figyelemösszpontosítás, szabálykövetés, önállóság, szakszerűség, igazodás az előírásokhoz	Táblázatkezelő programba adatokat visz be, rendszerez, azokkal műveleteket végez és jelenít meg.

A kezelé- si/karbantartási munkákat terv sze- rint elvégzi és do- kumentálja.	Ismeri a szennyező- dés, kopás, kifára- dás, elhasználódás fogalmát és ezek hatásait, rendelke- zik dokumentációs ismeretekkel.	Teljesen önállóan		Szövegszerkesztő és/vagy táblázatke- zelő program segít- ségével dokumentá- ciót készít.
Üzemi anyagokat és segédanyagokat kezel szakszerűen.	Ismeri az anyagok tulajdonságait, környezetre gyako- rolt hatásait, rendel- kezik műszaki, gépészeti ismere- tekkel.	Teljesen önállóan		Elektronikus eszkö- zön, internet segít- ségével információt gyűjt és jelenít meg.
A gépi berendezé- seken elvégzi az utasítás szerinti karbantartási műve- leteket.	Rendelkezik villa- mosipari, gépészeti ismeretekkel, ismeri a karbantartás fo- galmát, lépéseit.	Teljesen önállóan		Szövegszerkesztő és/vagy táblázatke- zelő program segít- ségével dokumentá- ciót készít.
Alkalmazza a kar- bantartások során betartandó munka- védelmi előírásokat.	Ismeri a munka- , baleset-, tűz- és környezetvédelmi előírásokat.	Teljesen önállóan		-

### 3.8.1.6 A tantárgy témakörei

#### 3.8.1.6.1 Karbantartási ismeretek

Kézi fémmegmunkálások szerszámai, azok karbantartási ismeretei (darabolás, hajlítás, fűrészelés, reszelés, csiszolás, köszörülés, fúrás, menetkészítés, süllyesztés, dörzsölés, hántolás)

Forgács nélküli alakító eljárások gépei, szerszámai, eszközei, azok karbantartási ismeretei (zömítés, szűkítés, peremezés, bővítés, hajlítás, hengerítés, görgős egyengetés, hullámosítás, áttolás, elcsavarás, nyírás, kivágás, lyukasztás, korcolás)

Szerelés kézi szerszámai, csavarozó, szegecselő kisgépek, szerelősjátók, emelőberendezések

Gázhegesztő berendezések karbantartási ismeretei

Ívhegesztő berendezések karbantartási ismeretei

Emelőberendezések karbantartási ismeretei

Húzatópadok, egyengetőrendszerek karbantartási ismeretei

#### 3.8.1.6.2 Kézi szerszámok, elektromos, pneumatikus kézi kisgépek, gépi berendezések karbantartása gyakorlat

Kézi fémmegmunkáló szerszámok meghibásodási formái, karbantartása

Forgács nélküli alakító eljárások szerszámainak, eszközeinek, berendezéseinek meghibásodási formái, karbantartásuk végzése

A szerelés kéziszerszámainak, kisgépeinek meghibásodási formái, karbantartásuk végzése

**3.8.1.6.3** Gépi berendezések (hegesztőberendezések, húzatópadok, emelőberendezések, egyéb eszközök) karbantartása gyakorlat

Hegesztőberendezések és -eszközök kialakítása, karbantartása:

- hegesztőberendezések elektromos részegységeinek karbantartása
- hegesztőberendezések mechanikus részegységeinek karbantartása

Emelőberendezések kialakításai, típusai, karbantartásuk (hidraulikus vonatkozások, elektromos vonatkozások, mechanikus vonatkozások):

- krokodilemelők karbantartása
- csápos emelők karbantartása
- platós emelők karbantartása

Húzatópadok, mérőrendszerek kialakítása, karbantartása:

- húzatópadok mechanikus részeinek karbantartása
- húzatópadok hidraulikus részeinek karbantartása
- húzatópadok elektromos részeinek karbantartása
- húzatópadok mérőrendszereinek karbantartása (kalibrálás, frissítés stb.)

### 3.9 Humán kompetencia területek megnevezésű tanulási terület

A tanulási terület tantárgyainak összóraszám:

36/72 óra

A tanulási terület tartalmi összefoglalója

A tanulási terület ismeretanyagának elsajátítása során a tanuló megismerkedik a karosszerialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges kommunikációs formákkal, képessé válik ezek gyakorlatban történő alkalmazására. Tudja alkalmazni a verbális kommunikáció mellett az írásos, az elektronikus kommunikációs formákat, ezekben tudja alkalmazni a szakmaspecifikus nyelvezetet. Az ismeretanyag elsajátítása képessé teszi a folyamatos szakmai megújulás megvalósítására a digitális, írásos, valamint internetalapú technikák megismerése és ezek alkalmazásának erősítése révén.

#### 3.9.1 Humán kompetencia, kommunikáció tantárgy

36/72 óra

##### 3.9.1.1 A tantárgy tanításának fő célja

A tantárgy tanításának fő célja, hogy a tanulók számára biztosítsa a karosszerialakatos szakképesítés gyakorlásához szükséges kommunikációs ismeretek elsajátítását, valamint kialakítsa a folyamatos továbbképzés iránti igényt. További cél a témakörökhöz tartozó gyakorlati képességek és készségek elsajátításának elősegítése, a szakmai vizsgára történő sikeres felkészítés biztosítása.

##### 3.9.1.2 A tantárgyat oktató végzettségére, szakképesítésére, munkatapasztalatára vonatkozó speciális elvárások

##### 3.9.1.3 Kapcsolódó közismereti, szakmai tartalmak

Folyamatos szakmai beszédkésztség, íráskésztség, értő olvasás, magyar nyelv és irodalom, informatikai ismeretek

##### 3.9.1.4 A képzés órakeretének legalább 50%-át gyakorlati helyszínen (tanműhely, üzem stb.) kell lebonyolítani.

##### 3.9.1.5 A tantárgy oktatása során fejlesztendő kompetenciák

Készségek, képességek	Ismeretek	Önállóság és felelősség mértéke	Elvárt viselkedésmódok, attitűdök	Általános és szakmához kötődő digitális kompetenciák
A célnak megfelelő kommunikációs formát választ.	Ismeri a magyar nyelv szabályait, rendelkezik szakmai ismeretekkel és informatikai ismeretekkel.	Teljesen önállóan	Alkalmazkodás, figyelem másokra, konszenzuskeresés, céltudatosság, tolerancia, kezdeményezőkézség	Elektronikus eszközön kommunikációs alkalmazásokat használ.
Értő módon megfogalmazza a kommunikációs tartalmat.	Ismeri a magyar nyelv szabályait, rendelkezik szakmai, technológiai és kommunikációs ismeretekkel.	Teljesen önállóan		Számítógépen szövegszerkesztő programot használ (WORD).

Kezeli az informatikai eszközöket (számítógép, telefon).	Ismeri az infokommunikációs eszközöket, azok kezelését, rendelkezik informatikai ismeretekkel, magyar nyelv-ismerettel.	Teljesen önállóan		Elektronikus eszközön kommunikációs alkalmazásokat használ (levelező-rendszerek és ezek hatékonyságnövelő funkciói).
Használja az írásos információszerzési módokat.	Ismeri a magyar nyelv szabályait, rendelkezik helyesírási, olvasási és fogalmazási ismeretekkel.	Teljesen önállóan		

### 3.9.1.6 A tantárgy témakörei

#### 3.9.1.6.1 Kommunikációs rendszerek, kommunikáció a gyakorlatban

A kommunikáció fogalma, szükségessége

A kommunikáció fajtái:

- verbális kommunikáció és jellemzői, használatának szabályai
- írásos kommunikáció és jellemzői, használatának szabályai
- elektronikus kommunikáció és jellemzői, használatának szabályai:
  - kommunikáció telefonon
  - kommunikáció számítógép segítségével

Verbális kommunikáció helyzetgyakorlatokon keresztül

Verbális kommunikáció a gyakorlatban

Írásban történő kommunikáció feladatokon keresztül

Írásos kommunikáció alkalmazása:

- megrendelések, beszerzések
- levelezések
- elektronikus levelezések

Elektronikus formában történő kommunikációs gyakorlat:

- helyzetgyakorlat telefonos kommunikáció alkalmazásával
- helyzetgyakorlat internet alkalmazásával (e-mail, Facebook, Twitter stb.)

#### 3.9.1.6.2 Szakmai tudásfejlesztési ismeretek, módszerek, szakmai tudásfejlesztés technikái, gyakorlati alkalmazások

A szakmai tudásfejlesztés szükségességét befolyásoló tényezők:

- technikai fejlődés: új anyagok megjelenése, előírás és jogszabályváltozások
- technológiai fejlődés: új technológiák megjelenése, differenciált szilárdság stb.
- a karosszéria javítással szemben elvárt követelmények változása

Life Long Learning: egy életen át tartó tanulás, mint folyamat:

A szakmai tudásfejlesztés formái:

- írásos forma: szakirodalom, szakkönyvek, szakmai folyóiratok stb.
- elektronikus forma: internet alkalmazásával:
  - böngészők alkalmazása
  - elektronikus hordozón lévő anyagok használata
- szakirányú előadások, továbbképzések, kiállítások, szakmai rendezvények stb.

Elsődleges, direkt forrásokból történő információszerzés:

- könyvtár (szakmai könyvek, tankönyvek, szaklapok stb.)

Interperszonális információszerzés:





- szakmai előadások
- szakmai fórumok
- szakmai megbeszélések

Az infokommunikációs eszközök által elérhető tudásbázison alapuló információszerzés:

- közvetített tartalmak magabiztos, kritikus és etikus használata
- IKT-kompetencia szükségessége

Az információszerzés megvalósítása gyakorlatias szempontok mentén, a való életből merít- tett példákon keresztül

Infokommunikációs információszerzés a gyakorlatban számítástechnikai eszközök haszná- latával

## 4 RÉSZSZAKMA

### 5 EGYEBEK

### 6 ÉRTÉKELÉS

#### A program során alkalmazott értékelési módszerek, rendszerek

##### *A számonkérések formája:*

az iskolai oktatás során tipikusan alkalmazott formák, mint:

- órai munka (elméleti/gyakorlati munka) értékelése
- szóbeli/írásbeli felelet
- dolgozat/témazáró dolgozat
- önálló munka
- beadandó feladatok

##### *Számonkérések rendszeressége, gyakorisága:*

Lehetőleg minél gyakrabban történjen – a heti óraszám függvényében -, de törekedni kell a félévi min. 3 db érdemjegy megszerzésére. A témazáró dolgozatok, az önálló feladatok nagyobb súllyal kerülnek beszámításra. A számonkérések értékelésnél a Kréta digitális napló százalékos értékelését kell figyelembe venni.

##### *A számonkérések tartalma:*

A Pedagógia programban lefektetett általános irányelvek szerint

[http://regi.asbothkeszthely.hu/dokumentumok/Ped\\_prog\\_2016.pdf](http://regi.asbothkeszthely.hu/dokumentumok/Ped_prog_2016.pdf)

##### *A tudásszint ellenőrzésére szolgáló egyéb módszerek:*

Minden évfolyamon bemeneti és kimeneti mérést kell készíteni, melynek az értékelése az alábbiakban leírt %-os irányelv.

91-100%	jeles
81-90%	jó
66-80%	közepes
51-65%	elégséges
0-50%	elégtelen

Önálló gyakorlati feladat elkészítését kétszeres súlyozással kell értékelni és a gyakorlati jegyeknél kell figyelembe venni. Beadandó feladatok esetén /pl: szakrajzi feladat/ a nem



teljesítés elégtelen osztályzatot von maga után. Pótlására lehetőséget kell biztosítani. Amennyiben a félév folyamán nem történik meg, úgy a félévi ill. az év végi teljesítménye elégtelen osztályzattal zárul. A tanulási nehézségekkel küzdő tanulók esetén figyelembe kell venni a nevelési tanácsadó ajánlásait. Szóbeli feleletnél csak a feltett kérdésekre adott válaszok pontossága dönti el, hogy jeles ill. jó érdemjegy adható. Elégséges ill. közepes érdemjegyet a rávezető (segítő) kérdések száma határozhatja meg.

### **A továbbhaladás feltételei**

Az egyes évfolyamokon a továbbhaladás feltétele, hogy a tanuló a továbbhaladáshoz szükséges minimális ismereteket elsajátítsa. Ehhez pl. a tanuló tanulmányi átlaga az elégséges érdemjegy eléréséhez el kell, hogy érje az 1,9-es, a jobb érdemjegyekhez az X,75 –os átlagot. Kivételes esetben az adott osztályban tanító szakmai tanárok szavazással dönthetnek ettől eltérő módon is!

Amennyiben a tanuló nem teljesíti a minimális feltételeket, javítóvizsgára kötelezhető.

Az évisméltésre a köznevelési és a szakképzési törvény hatályos rendelkezési vonatkoznak.

***A következő tanévet csak az a tanuló kezdheti meg, aki az összefüggő szakmai gyakorlatot vagy az iskola által biztosított szervezésben, vagy egyéni szerződéskötés alapján sikeresen teljesítette!***

#### **Az ágazati alapvizsgára bocsátás feltétele:**

-valamennyi előírt képzési évfolyam eredményes teljesítése.

Ágazati alapvizsga, mérésének, értékelésének szempontjait a Képzési és Kimeneti Követelményekben megfogalmazottak tartalmazzák.

[https://api.ikk.hu/storage/uploads/files/kkk\\_specgep\\_karosszerialakatos\\_2020pdf-1589887049025.pdf](https://api.ikk.hu/storage/uploads/files/kkk_specgep_karosszerialakatos_2020pdf-1589887049025.pdf)

### **Az előzetesen megszerzett tudás elismerésének módja**

Amennyiben a tanuló előzetes tudás elismerését kéri, azt modulzáró vizsga, ill. osztályozóvizsga sikeres letételével igazolhatja. Ilyen esetben a beszámításról kérelem alapján az igazgató dönt.

Már teljesített modulok beszámítása (pl. másodszakmák esetében) szintén az igazgató hatáskörébe tartozik.

## TARTALOM

1 A SZAKMA ALAPADATAI.....	1
2 A KÉPZÉS SZERKEZETE ÉS TARTALMA .....	1
<b>A tanulási területekhez rendelt tantárgyak és témakörök óraszama évfolyamonként</b> .....	2
3 A TANULÁSI TERÜLETEK RÉSZLETES SZAKMAI TARTALMA .....	8
<b>3.1 Munkavállalói ismeretek megnevezésű tanulási terület .....</b>	8
<b>3.1.1 Munkavállalói ismeretek tantárgy 18/18 óra .....</b>	8
<b>3.2 Munkavállalói idegen nyelv megnevezésű tanulási terület.....</b>	10
<b>3.2.1 Munkavállalói idegen nyelv tantárgy 62/62 óra.....</b>	10
<b>3.3 Műszaki alapozás megnevezésű tanulási terület .....</b>	14
<b>3.3.1 Villamos alapismeretek tantárgy 288/288 óra.....</b>	14
<b>3.3.2 Gépészeti alapismeretek tantárgy 270/270 óra .....</b>	17
<b>3.4 Javítás/gyártás megnevezésű tanulási terület.....</b>	22
<b>3.4.1 Karosszérialakatos szakmai ismeret tantárgy 108/90 óra .....</b>	22
<b>3.4.2 Szerelés és javítás tantárgy 180/162 óra .....</b>	27
<b>3.4.3 Hegesztés tantárgy 126/126 óra .....</b>	30
<b>3.5 Javítástechnológia/gyártástechnológia megnevezésű tanulási terület.....</b>	35
<b>3.5.1 Előkészítő technológiák tantárgy 18/18 óra .....</b>	35
<b>3.5.2 Javítási technológiák tantárgy 324/342 óra.....</b>	37
<b>3.5.3 Szereléstechológiák tantárgy 252/252 óra .....</b>	41
<b>3.6 Berendezéstechnika megnevezésű tanulási terület.....</b>	44
<b>3.6.1 Karosszéria javító és -gyártó eszközök, berendezések tantárgy 126/144</b> <b>óra 44</b>	
<b>3.6.2 Hegesztőberendezések tantárgy 72/54 óra.....</b>	47
<b>3.7 Minőségbiztosítás, logisztika megnevezésű tanulási terület.....</b>	49
<b>3.7.1 Minőségbiztosítási és logisztikai alapismeretek tantárgy 90/90 óra.....</b>	49
<b>3.8 Támogató folyamatok megnevezésű tanulási terület.....</b>	52
<b>3.8.1 Karbantartás tantárgy 108/126 óra .....</b>	52
<b>3.9 Humán kompetencia területek megnevezésű tanulási terület.....</b>	55
<b>3.9.1 Humán kompetencia, kommunikáció tantárgy 36/72 óra.....</b>	55
4 RÉSZSZAKMA .....	57
5 EGYEBEK .....	57
6 ÉRTÉKELÉS .....	58