



Mindig van választás

Automata gyártósor vezérlője
Szakmabemutató információs mappa



Befektetés a jövőbe



Új Magyarország
FEJLESZTÉSI TERV

FELELŐS KIADÓ: PIRISI KÁROLY

KÉSZÍTŐ: KANOVA CONSULTING

PÁLYAORIENTÁCIÓS LEKTOR: HARKÁNYI ADRIENNE

INTERJÚALANY: REMETE LÁSZLÓ

SZAKMAI LEKTORÁLÁS: PANYIK JÁNOSNÉ

A SZAKMAISMERTETŐ MAPPA A TÁMOP 2.2.2 – „A PÁLYAORIENTÁCIÓ RENDSZERÉNEK TARTALMI ÉS MÓDSZERTANI FEJLESZTÉSE” PROJEKT KERETÉBEN KERÜLT KIDOLGOZÁSRA.

PROGRAMVEZETŐ: BORBÉLY-PECZE TIBOR BORS

A PROJEKT AZ EURÓPAI UNIÓ TÁMOGATÁSÁVAL, AZ EURÓPAI SZOCIÁLIS ALAP ÉS A MAGYAR ÁLLAM TÁRSFINANSZÍROZÁSÁVAL VALÓSUL MEG.

FOGLALKOZTATÁSI ÉS SZOCIÁLIS HIVATAL
2010

www.afsz.hu
www.epalya.hu
www.eletpalya.afsz.hu



Tartalomjegyzék

A. Feladatok és tevékenységek

B. Követelmények

C. Szakképzés

**D. Kereseti lehetőségek,
elhelyezkedési kilátások**

E. Egyéb információs források

Feladatok és tevékenységek

A következő kérdésekre kaphat választ:

- ◆ Melyek a jellemző feladatok, tevékenységek ebben a szakmában?
- ◆ Milyen anyagokkal, eszközökkel kell dolgoznia? (anyagok, szerszámok, műszerek, gépek...)
- ◆ Hol végzi a munkáját? (szabadban, műhelyben, irodában, üzletben...)
- ◆ Munkája során kikkel kerül kapcsolatba, kikkel van dolga? (vevő, ügyfél, kolléga)

„Semmi sem különösen nehéz, ha kis munkákra osztod.”

/Henry Ford, a futószalag egyik első alkalmazója/

Egyre inkább automatizálódó világban élünk. Ma már mindennapi életünkben, a háztartásban, a szórakozásban is újabb és újabb automata folyamatokkal találkozunk. Talán nem meglepő, hogy a könnyű- és nehéziparban, a nyersanyag-feldolgozásban, a termelés minden ágazatában szinte az összes folyamatot száz százalékosan automatizálják. Automata gyártósoron készülnek a tartós fogyasztási cikkek, az illatszerek és kozmetikumok, a ruházati cikkek és cipők, az élelmiszerek jelentős hányada, de még a játékok nagyobb része is.

A gyárak és üzemek termelőcsarnokaiban egymás mellett sorakoznak a gyártósorok, melyek sokszor a termék előállításának teljes folyamatát elvégzik, a nyersanyag szelektálásától a késztermék becsomagolásáig. A gépek mellé azonban – mint mindig – itt is kell egy ember, aki utasítást ad a berendezésnek, ellenőrzi a munkafolyamatot, és kiigazítja az esetleges hibákat. Ő az automata gyártósor vezérlője. A munkavégzés jellemzőiről és a mindennapi feladatokról Remete László műszakvezetővel beszélgettünk.

Melyek a jellemző feladatok, tevékenységek ebben a szakmában?

A gyártósorok vezérlését végző szakember irányítja, ellenőrzi a hagyományos és az automatizált, programozható logikai vezérlésű /PLC/ számítógépekkel működtetett gépek és berendezések üzemeltetését, karbantartását, javítását. Megtervezi és szervezi ezeket a munkálatokat. Az ipar legmodernebb, magasan automatizált gépeit, berendezéseit üzemelteti.

1. Az automata gyártósor vezérlője átveszi a legyártandó termék alapanyagát, amit a méret és a minőségi kritériumok alapján szelektálva a

gyártósorra helyez.

„A zacskós és dobozos tejtől elkezdve mindent elő lehet állítani automata gyártósoron. Minden apró mozzanat külön munkafázisnak számít, és semmiben sem lehet hiba. A tejnél maradvá például külön munkafázis a mennyiségek kimérése, a betöltés a csomagolásba, a csomagolás lezárása, a zacskók számlálása és ládába rakása. A minőségi kritériumoknak maradéktalanul megfelelő termék csak úgy keletkezhet, ha ezek egyikében sincs hiba” – mondja Remete László.

A gyártósor vezérlőjének feladata ott kezdődik, hogy már a gyártósorra helyezés előtt fel kell ismernie bizonyos hibákat, amelyek kedvezőtlenül hathatnak a termék legyártására (pl. szennyeződés, anyaghiba, méretbeli eltérések). Ilyenkor feladata, hogy a hibás alapanyagot kiemelje a rendszerből.

2. Előkészíti az alapanyagokat gyártásra, és gondoskodik a legyártott termék további útjáról. A megfelelő minőségű alapanyagokat meghatározott rendben és sorrendben készíti a gyártósor mellé. Az alapanyagok száma és mérete a terméktől függ. Egy nyomtatott áramköri lap legyártásához például több száz alkatrész kell. Ezeket a vezérlő általában tálcán kapja meg, majd a gyártósorra helyezi. A gép ugyan felismeri az alkatrészeket, és képes szelektálni, a vezérlőnek mégis ismernie kell őket. Ellenkező esetben hibás gyártás esetén nem tudná, milyen ponton kell közbeavatkozni. Esetenként nagyobb anyagmozgatást is végez, például helyére gurítja a csomagolóanyagot. A folyamat végén pedig jelzi, hogy legyártottak egységnyi terméket, melyet el kell szállítani a gyártósor mellől.

3. A gyártósor vezérlője beállítja a megfelelő programot a kezelőegységen, és elindítja a gyártósort, próbagyártást végez. Mechanikai problémákat orvosol, kisebb karbantartási feladatokat ellát.

„Két fajta program futhat a gyártósorokon. Az egyik az ún. PLC program, ezt magába a berendezésbe építik be. Ebbe kívülről gyakorlatilag nem lehet beavatkozni. A másik fajta egy sima PC-program, vagyis egy számítógép-perifériaként teszik a gyártósor mellé. Ebbe viszonylag könnyen bele lehet nyúlni, és változtatni rajta” – magyarázza Remete László.

A gyártósor vezérlője először próbagyártást végez. Vagyis lefuttatja a teljes gyártó programot néhány terméken, miközben végig figyelemmel kíséri az egyes munkafázisokat. Ha valami nem az előírásoknak megfelelően történik, közbeavatkozik. Alkalmanként olyan hibát észlel, ami az adott pillanatban nem befolyásolja a termék minőségét, de látható, hogy a későbbiekben gondot okozhat. Ilyenkor újra beállít bizonyos paramétereket. (Pl. ha az adagoló az előírt 1 helyett 1,2 litert adagol, akkor újra be kell állítani.)

4. Mechanikai problémákat orvosol, kisebb karbantartási feladatokat végez. A gyártósort felkészíti átadásra a következő műszaknak.

A gyártósor komolyabb meghibásodásait azonban szinte minden esetben a gép gyártója javítja, a gép telephelyén. Ez azonban nem jelenti azt, hogy a gyártósor vezérlője nem ért a gépekhez, és nem tud kisebb hibákat kijavítani. A vezérlő feladata a gépek üzemelésekor keletkező hibák feltárása, elhárítása, a berendezést irányító elektronikus, hidraulikus, pneumatikus, mechanikus rendszerek és azok elemeinek javítása. Sokszor előfordul például, hogy bizonyos érzékelők a rezgéstől, mechanikai behatásoktól elállítódnak. A vezérlő ezt észreveszi, és újból beállítja őket. A hibaelhárítás után felügyeli a beüzemelést, és részt vesz az új technológiák kidolgozásában, bevezetésében.

Műszak végén tiszta és rendezett állapotban adja át a gyártósort a következő műszaknak. Ha szükséges, takarít, felmos, letörli a futószalagot stb.

5. Gondoskodik a keletkezett hulladék és selejt elhelyezéséről, az

előírásoknak megfelelően kezeli a veszélyes hulladékot.

Feltörli a kifolyt olajat és a káros, szennyező anyagokat. A környezetre ártalmas hulladékot a megfelelő tárolókba helyezi. Legtöbbször a termék csomagolóanyagát is becsomagolják. Ezeket a göngyölegeket is kezeli, a megfelelő tárolóhelyre viszi, és/vagy gondoskodik elszállításukról.

Milyen anyagokkal, eszközökkel kell dolgoznia?

A legyártásra kerülő termékek alap- és nyersanyagai (a legyártandó terméknek megfelelően több ezer féle anyagról lehet szó), alkatrészek, csomagolóanyagok, a gépek kezelőfelülete, kapcsolótábla, tároló- és takarító eszközök.

Hol végzi a munkáját?

Munkáját szinte kizárólag belső munkaterületeken végzi, gyárak, üzemek termelőcsarnokaiban. Általában külön kezelőhelyiséget alakítanak ki neki, ahol a számítógép monitorján kísérheti figyelemmel a gyártás folyamatát. Közvetlenül a gyártósor mellé csak akkor kell mennie, ha meghibásodást észlel.

Munkája során kikkel kerül kapcsolatba, kikkel van dolga?

Az automata gyártósor vezetője a vállalati hierarchiában a mérnökök, és az üzemvezetés irányításával dolgozik. Az üzemvezetők mellett a következő személyekkel kerülhet kapcsolatba:

- munkatársakkal,
- műszakvezetővel, helyettesekkel,
- gyártósori dolgozókkal, a többi gépkezelővel,
- szerelőkkel, karbantartókkal,
- szállítókkal, anyagmozgatókkal (pl. targoncásokkal),
- raktárosokkal,
- külső szakértőkkel, tanulókkal.

Követelmények

A következő kérdésekre kaphat választ:

- ◆ Milyen fizikai igénybevétellel, megterheléssel jár a munkavégzés?
- ◆ Milyen környezeti ártalmakkal, hátrányokkal járhat a szakma gyakorlása?
- ◆ Milyen egészségügyi követelményeket támaszt ez a szakma?
- ◆ Milyen egyéb tulajdonságok megléte kedvező ebben a szakmában?
- ◆ Milyen tantárgyakban kell jó eredményt elérni ehhez a szakmához?
- ◆ Milyen érdeklődési kör a legelőnyösebb ebben a szakmában?

Milyen fizikai igénybevétellel, megterheléssel jár a munkavégzés?

Az automata gyártósor vezérlőjének munkája különösebb fizikai igénybevétellel nem jár, hiszen tevékenysége legnagyobb részét a gépkezelés, a programok beállítása teszi ki. Az anyagok odakészítésekor előfordulhat, hogy nehezebb, súlyosabb anyaggal kell „táplálni” a gépet (pl. 10-15 kilós fogaskerekekkel), ilyenkor emelgetni, esetleg cipelni is kell.

Milyen környezeti ártalmakkal, hátrányokkal járhat a szakma gyakorlása?

A gyártósorok mellett általában zaj van, egyes gyártósorok pedig különösen hangosak. Előfordulhat zajártalom, de ez megfelelő védőfelszerelés használatával kiküszöbölhető. A gépek mellett végzett munka mindig hordoz magában kockázatokat. Sajnos gyakran hallunk üzemi balesetekről (levágott ujjakról, savmarás stb.) A munkavédelmi előírások pontos betartásával azonban a kockázat minimálisra csökkenthető.

Milyen egészségügyi követelményeket támaszt ez a szakma?**A foglalkozás gyakorlását kizáró egészségi tényezők:**

- jó látást igénylő munka végzésére nem alkalmas
- fokozott figyelmet igénylő munkát nem végezhet
- ép színlátást igénylő munka végzésére nem alkalmas
- teljes látóteret és/vagy térlátást igénylő munka végzésére nem alkalmas
- karok/kezek/ujjak fokozott használatát igénylő munkát nem végezhet
- ismétlődő, monoton mozgást igénylő munkát nem végezhet
- zajos munkahelyen munkát nem végezhet
- fokozottan balesetveszélyes munkát nem végezhet
- több műszakos munkarendben munkát nem végezhet

A munkát végezheti látás- és hallás károsult, illetve mozgásában korlátozott személy is. Az üzemtől és a gyártott terméktől függően különböző védőfelszerelések és munkavédelmi eszközök használatát tehetik kötelezővé. Ilyenek lehetnek pl. tejjüzemben a sapka, hogy ne hulljon hajsza a tejbe, egyéb helyeken pedig, ahol fontos a pormentes ruházat, a köpeny, papucs.

Milyen egyéb tulajdonságok megléte kedvező ebben a szakmában?

A szakma műveléséhez fontos a pontosság és a rendszeret. A sokféle gép, berendezés kezelése megfelelő műszaki érzéket kíván. Megosztott, mindenre kiterjedő figyelemmel kell kísérni a gépek működését, a folyamatokat. Fontos a fegyelmezettség, a gyors helyzetfelismerő képesség és cselekvés. Előnyös az alkalmazkodóképesség és a monotóniatűrő, a gépek szeretete és ismerete, a műszaki tanulékonyosság, gyakorlati érzék, problémamegoldó képesség.

Pszichikai követelmények:

- gyors ítélő- és cselekvőképesség,
- ellenőrzőképesség,
- logikai érzék,
- koncentrált figyelem,
- konstruktív, megoldásközpontú viszonyulás.

Feladatainak ellátásához szükséges kompetenciák:

Szakmai ismeretek:

- Gyártás előkészítésének lépései
- Munka megkezdésének feltételei
- Munkafolyamatok szervezése, ütemezése
- Anyagmennyiség-számítás

- Munkavédelmi, balesetvédelmi, biztonságtechnikai, tűz- és környezetvédelmi előírások
- Hulladékkezelés, veszélyes hulladék kezelése, tárolása

Egyéb képességek és kompetenciák:

- szorgalom, igyekezet
- kontroll (ellenőrző képesség)
- körültekintés, elővigyázatosság
- monotóniatűrés
- türelem, pontosság

Milyen tantárgyakban kell jó eredményt elérni, és milyen érdeklődési kör a legelőnyösebb ebben a szakmában?

Nem szükséges kiemelkedő eredményeket elérni egyik tantárgyban sem, a műszaki, gépészeti érzék azonban előnyös lehet. A kisgyermeket gyakran lenyűgözi a nagyméretű gépek működése. Ha valakinél felnőtt korában is megmarad ez a vonzalom, akkor bizonyára szívesen helyezkedik el egy nagyobb termelő üzemben.

Szakképzés

A következő kérdésekre kaphat választ:

- ◆ Mit kell tanulni a szakképzés során?
- ◆ Hol történik a szakképzés?
- ◆ Milyen iskolai előképzettségre van szükség?
- ◆ Mennyi ideig tart a szakképzés?
- ◆ Milyen költségekkel jár a képzés, és kapható-e támogatás?
- ◆ Mekkora a képzésbe felvehető létszám?

Alapadatok:

Az **automata gyártósor vezérlője** munkakör betöltéséhez leginkább hasznosítható szakképesítések:

- **Gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő**
- **Automatikai technikus**

Ezek középszintű szakképesítések, amelyekkel fizikai és szellemi munkát is igénylő munkakört lehet betölteni.

Mit kell tanulni a szakképzés során?

A **gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő** olyan szakképesítés, amelyen belül különböző rész-szakképesítések és elágazások találhatóak.

A rész-szakképesítés egy (alap) szakképesítésnek a szakmai és vizsgakövetelményben meghatározott moduljaiból épül fel, és legalább egy munkakör ellátására képesít. Tehát ha valaki nem tudta a szakképesítés összes modulját elsajátítani, de egyeseket sikeresen teljesített, és azok lefedik egy rész-szakképesítés összes modulját, akkor erről a végzettségről bizonyítványt kell neki kiadni.

Az elágazás azt jelenti, hogy a képzés egy adott pontján a tanuló választhat, melyik szakirányban szeretné folytatni a tanulmányait. Addig a pontig azonos tárgyakat tanul, bármelyik szakirányba is akar később továbbmenni.

A **gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő** képzésen belül az alábbi 5 **részsakképesítés** található:

- Finomgyártósori gépkezelő, gépszerelő;
- Gépi felületelőkészítő és -tisztító;
- Gyártósori munkás;

- Iparitermék-bontó;
- Kézigépes megmunkáló.

A gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő képzés elágazásai:

- Autógyártó;
- Háztartási gépgyártó.

A tanulmányok során összesen 10 tantárgyban/képzési modulban sajátíthatja el a jelentkező a szükséges ismereteket.

A tanegységek / követelménymodulok elnevezése és száma röviden:

- Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok (0110-06);
- A próbagyártás technológiája (0203-06);
- Gépgyártósori gépkezelői, gépszerelői feladatok (0339-06);
- Autógyártó feladatok (0344-06);
- Háztartási gépgyártó feladatok (0343-06);
- Finomgyártósori gépkezelői, szerelői feladatok (0383-06);
- Gépi felületelőkészítő és -tisztító feladatok (0446-06);
- Gyártósori munkafeladatok (0341-06);
- Iparitermék- bontó feladatok (0342-06);
- Kézigépes megmunkáló feladatok (0340-06).

A képzés megszerzésének feltétele a sikeres szakmai záróvizsga. Iskolarendszerű szakképzés esetén az utolsó szakképző évfolyam eredményes elvégzése egyenértékű a modulzáróvizsgálattal. A szakmai vizsga írásbeli, szóbeli és gyakorlati feladatokból áll a felsorolt modulok alapján.

(Forrás: 1/2010. (II. 5.) SZMM rendeletben kiadott szakmai és vizsgakövetelmény)

Az **automatikai technikus** szakképesítés egy úgynevezett **ráépülés** az automatikai műszerész szakképesítésen belül. Ez azt jelenti, hogy a technikus tanulmányokat megkezdéséhez rendelkezni kell az **automatikai műszerész** szakképesítéssel, így ez utóbbi szakmai követelményeit is feltüntetjük ebben a mappában.

Az **automatikai műszerész** szakképzésen belül 1 **elágazás** (PLC programozó) található.

A tanulmányok során összesen 6 tantárgyban/képzési modulban sajátíthatja el a jelentkező a szükséges ismereteket. A tanegységek / követelménymodulok elnevezése és száma röviden:

- Informatikai, munkaszervezési és -tervezési, technológiai alaptevékenységek végzése (0900-06);
- Automatikai berendezések javítása, hibaelhárítása (0903-06);
- Automatikai berendezések üzembe helyezése (0904-06);
- PLC vezérlés (0907-06);
- Automatikai berendezések üzemeltetése (0906-06);
- Automatikai berendezések üzemeltetésének irányítása (0905-06).

A szakképesítéssel kapcsolatos részletes információk megismerhetők a Nemzeti Szakképzési és Felnőttképzési Intézet honlapjának (www.nive.hu) Szakképzési dokumentumok és Adatbázisok menüpontja alatt, valamint a Nemzeti Pályaorientációs Portálon (www.eletpalya.afsz.hu).

Hol történik a szakképzés?

Iskolarendszerben és felnőttképzésben egyaránt tanulható. Felnőttképzést úgynevezett OKJ-s tanfolyami keretek között tartanak az erre alkalmas képző intézmények. Ezek az ország szinte minden nagyvárosában megtalálhatóak.

Milyen iskolai előképzettségre van szükség?

A képesítés megszerzésének előfeltétele a **gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő** képzés esetében a nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség, illetve egészségügyi alkalmasság. Az **automatikai műszerész** szakképzéshez érettségi vizsga és egészségügyi alkalmasság szükséges.

Mennyi ideig tart a szakképzés?

A **gépgyártósori gépkezelő, gépszerelő**, valamint az **automatikai műszerész** szakképzés iskolarendszerben 2 év. Tanfolyami keretek között időtartama a képző intézménytől függően változik, átlagosan legfeljebb 2000 óra. Az **automatikai technikus** szakképzésé legfeljebb 800 óra.

Milyen költségekkel jár a képzés, és kapható-e támogatás?

Költségtérítéssel formában átlagosan 130.000 – 300.000 Ft a képzési díj. Fontos tudni, hogy a képzés ára nagyon változó lehet, ezért érdemes több helyen érdeklődni. Mivel a képzés piaci alapokon történik, alanyi jogalapú támogatás nincs.

Mekkora a képzésbe felvehető létszám?

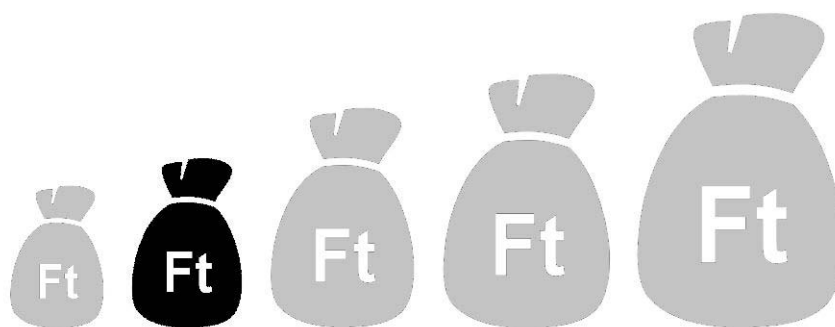
Nincs államilag meghatározott keretszám. Az egy tanfolyamon résztvevők létszáma általában 15 – 35 fő között mozog.

Kereseti lehetőségek, elhelyezkedési kilátások

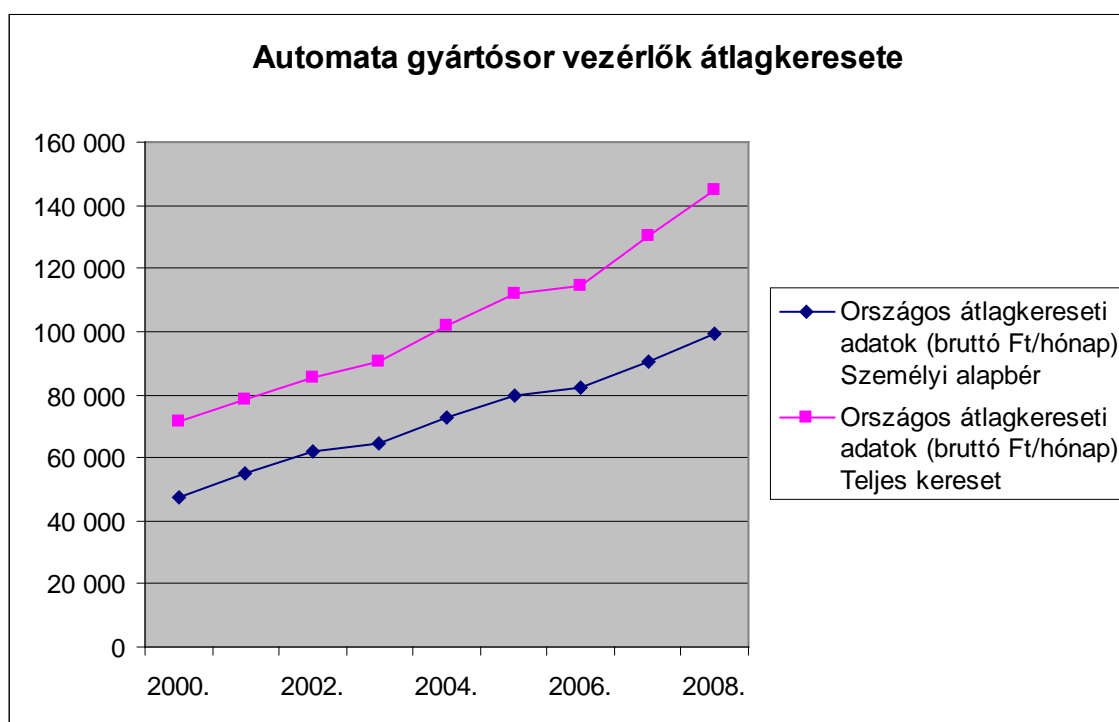
A következő kérdésekre kaphat választ:

- ◆ Hogyan alakult az átlagkereset a szakmában?
- ◆ Hányan szereztek szakképesítést az elmúlt időszakban?
- ◆ Hányan dolgoznak ebben a szakmában?
- ◆ Mekkora a munkaerő iránti kereslet ebben a szakmában?
- ◆ Hogyan alakult a munkanélküliek száma?
- ◆ Milyen más foglalkozási területre válthat át az ember viszonylag könnyen?

Hogyan alakult az átlagkereset a szakmában?



Az automata gyártósor vezérlőként alkalmazottak havi átlagbére 140.000 Ft körül alakult 2008-ban. Ebben a szakmában az átlagjövedelem folyamatosan nő. A szakmai gyakorlattól függően ez az átlagbér 100.000 és 160.000 Ft között változhat. Ezzel a kereseti kilátással a foglalkozás az országos átlagkeresetet nem éri el.



Forrás: <http://www.epalya.hu/munka/foglalkozas.php>

A foglalkozásra jellemző átlagkeresettel kapcsolatos információk megtalálhatók az Állami Foglalkoztatási Szolgálat honlapján: <http://foglalkozasok.afsz.hu>.

Hányan szereztek szakképesítést az elmúlt időszakban?

Az automata gépek kezeléséhez szükséges végzettséget 2008-ban 338-an szereztek meg.

Hányan dolgoznak ebben a szakmában?

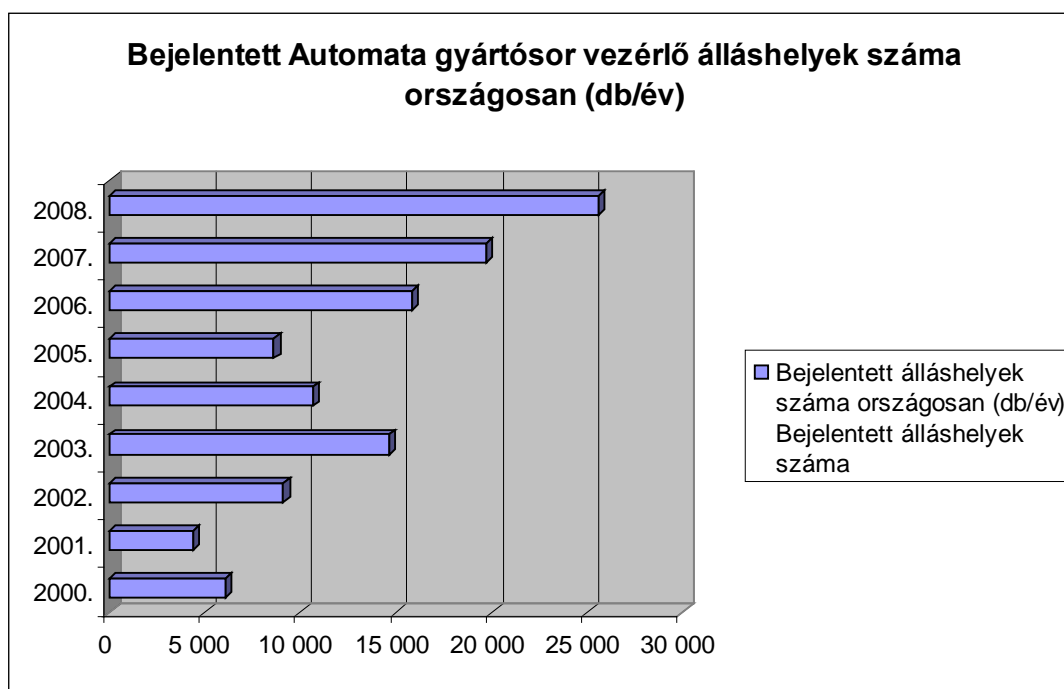
Automata gyártósorokat gyakorlatilag minden termelőüzemben használnak, így e szakma komoly foglalkoztatási jelentőségű. 74800 fő dolgozott valamely ágazat termelő gépkezelőjeként. A legtöbben műanyag- és fémmegmunkáló gépekkel dolgoznak, de jelentős számú alkalmazott található a könnyűiparban és a vegyiparban is.

Mekkora a munkaerő iránti kereslet ebben a szakmában?



Rövidtávú előrejelzés a szakma iránt mutatkozó keresletről: **emelkedés**

A gyártási technológiák fejlődése egyértelműen kedvezően hat a szakma iránt jelentkező keresletre. Az elmúlt időszakra visszatekintve egyértelműen a munkahelyek számának növekedése tapasztalható. 8 év alatt ötszörösére nőtt a bejelentett álláshelyek száma. A szakma jövője kifejezetten biztató.



Forrás: <http://www.epalya.hu/munka/foglalkozas.php>

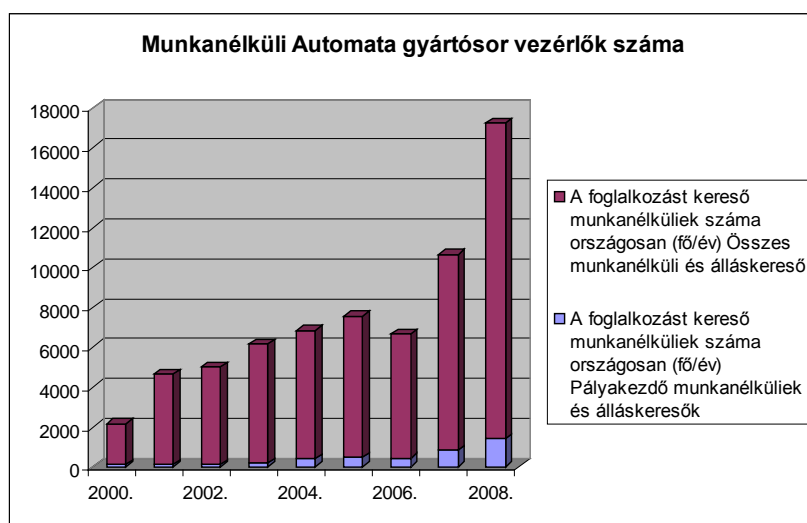
Az Európai Unió által működtetett EURES-portálon közzétett álláshirdetések az EURES-tagoktól és partnerektől származnak, ezen belül is elsősorban az európai állami foglalkoztatási szolgálatoktól. A weblapra 2005-től fokozatosan felkerül valamennyi állás, melyet az európai állami foglalkoztatási szolgálatok hirdetnek meg. Az álláshirdetések számos foglalkozás művelőinek szólnak, valamint állandó és szezonális munkalehetőségeket is kínálnak. Tájékoztatást nyújtanak továbbá többek között a pillanatnyi kereseti lehetőségekről is az egyes országokban, köztük természetesen Magyarországon is.

Elérhetőség: www.europa.eu.int/eures/index.jsp

Hogyan alakult a munkanélküliek száma?

Munkanélküliek számának változása 2008-ban: **növekedés** 

Bár a munkahelyek száma folyamatosan növekedett, még jelentősebb ütemben emelkedett a szakmában munkát keresők száma. A 2000-tól 2007-ig terjedő időszakban gyakorlatilag teljesen hiányzott a pályakezdő munkanélküli réteg a szakmában. Ez azt jelezte, hogy a frissen végzettek szinte azonnal munkába tudtak állni. 2007-től kezdődően azonban megemelkedett a pályakezdők száma és a teljes munkanélküli szám is, ami a szakma telítettségére utalhat. Ugyanakkor figyelemre méltó, hogy az új bejelentett álláshelyek száma meghaladja a munkát keresőket. Tehát az elhelyezkedési esélyek kedvezőek.



Forrás: <http://www.epalya.hu/munka/foglalkozas.php>

További elhelyezkedésre, munkaerő-piaci tendenciákra vonatkozó adatok érhetők el a www.afsz.hu weboldal Statisztika menüpontja alatt.

Milyen más foglalkozási területre válthat át az ember viszonylag könnyen?

- Élelmiszergyártó gépkezelő
- Italgyártó gépkezelő
- Dohánygyártó gépkezelő
- Textilipari gépkezelő és gyártósor mellett dolgozó
- Ruházati gépkezelő és gyártósor mellett dolgozó
- Bőrkészítő és -feldolgozó gépkezelő és gyártósor mellett dolgozó
- Cipőgyártó gépkezelő és gyártósor mellett dolgozó
- Fafeldolgozó gépkezelő és gyártósor mellett dolgozó
- Papíripari gépkezelő
- Nyomdaipari gépkezelő
- Egyéb könnyűipari gépkezelők és gyártósor mellett dolgozók
- Vegyi alapanyagot és terméket gyártó gépkezelő
- Műtrágya- és növényvédőszer-gyártó gépkezelő
- Műanyag-feldolgozó
- Gumitermékgyártó, vulkanizáló
- Kerámiaterméket gyártó gépkezelő
- Finomkerámia-terméket gyártó gépkezelő
- Üveget és üvegterméket gyártó gépkezelő
- Betonelem-terméket gyártó gépkezelő
- Mész-, cementterméket gyártó gépkezelő
- Egyéb építőanyagipari terméket gyártó gépkezelők
- Kohászati gépkezelő

- Gyógyszergyártó
gépkezelő

- Fémmegmunkáló
gépkezelő

Egyéb információs források

- **Elektronikusan elérhető információs források**
- **Nyomtatott kiadványok**

Hasznos információk az EUROPASS bizonyítványról:

Az Europass bizonyítvány a szakképzés során megszerzett szaktudást igazoló dokumentum. Segítségével a munkaadók és továbbképző intézmények könnyebben értelmezhetik a korábban már megszerzett szakképesítést. A bizonyítvány leírja a képesítés megszerzője által folytatott, sikeresen lezárt tanulmányok jellegét, szintjét, tartalmát. Olyan információkkal szolgál továbbá tulajdonosa szakképesítéséről, amelyeket az eredeti bizonyítványban nem tüntetnek fel:

- az adott képzésbe való belépés követelményei,
- megszerzett készségek és kompetenciák,
- az adott ország osztályzási skálája,
- továbbtanulás lehetséges következő szintje.

Formai szempontból az uniós szabványokat követi, és csak a szakképzést igazoló dokumentummal együtt érvényes. A bizonyítvány részei:

- a szakképesítés megnevezése és annak (jelenleg) angol, illetve német nyelvű fordítása,
- készségek és kompetenciák leírása,
- a bizonyítvánnyal betölthető foglalkozások köre,
- az eredeti bizonyítvány sorozatjele, sorszáma, a bizonyítvány kiállításának dátuma,
- a szakmai elméleti és gyakorlati tantárgyak megnevezése és osztályzata az ötfokú osztályzási skálának megfelelően,
- a bizonyítvány megszerzésének hivatalosan elismert módjai.

A bizonyítványt a vizsgáztató intézmények adják ki. A kérelmező a minimálbér havi összegének 5%-át kitevő térítési díjat fizet érte a vizsgaszervezőnek.

A tájékozódást segítő kiadványok:

Felsőoktatási felvételi tájékoztató (Oktatási Minisztérium, Országos Felvételi

Iroda) Évente megjelenő kiadvány.

A felsőfokú tanulmányokra készülő fiataloknak és felnőtteknek összeállított tájékoztató, melynek segítségével választhatnak intézményt, szakot az egyetemek és főiskolák világából.

Magyar Közlöny (Magyar Hivatalos Közlönykiadó Kft.)

A Magyar Közlönyből a szakképzéssel kapcsolatos hatályos jogszabályokról lehet tájékozódni.

Felsőoktatási vizsgakövetelmények (Educatio Társadalmi Szolgáltató Kht.)

Évente megjelenő kiadvány.

A kötet az érettségi kormányrendelet által meghatározott kötelező és a választható érettségi tárgyak követelményeit közli közép- és emelt szinten.

A választható tárgyak közül a gyakrabban választott és a felsőoktatási intézményekbe bejutáshoz leggyakrabban szükséges tantárgyak követelményeit ismerteti. A kötelező tárgyak vonatkozásában közli az Országos Közoktatási Intézet által összeállított érettségi feladatsorokat és azok megoldásait.

További ajánlott kiadványok:

- 200 x szép szakma (MFPI, letölthető kiadvány 2010)
- Foglalkozások Egységes Osztályozási Rendszere – FEOR-08 (KSH, 2011. január 1-jén lép hatályba)
- Iskolaválasztás előtt 2010 (MFPI, Bp., évente megjelenő kiadvány)
- Országos Képzési Jegyzék (NSZFI, Bp., 2009)
- Százszorszép szakma (MFPI, Bp., letölthető kiadvány 2009)

Ajánlott honlapcímek:

www.afsz.hu – az Állami Foglalkoztatási Szolgálat honlapja

www.budapestedu.hu/palyavalasztas – Fővárosi Oktatási Portál: hírek,

rendezvények, dokumentumok

<http://ec.europa.eu/eures> – az európai állás- és tanulmányi lehetőségekkel kapcsolatos információk felkutatását megkönnyítő portál

<http://ec.europa.eu/ploteus> – a PLOTEUS (Portal on Learning Opportunities throughout European Space) az európai tanulási lehetőségekről informál

www.epalya.hu – az Állami Foglalkoztatási Szolgálat pályaaorientációs és pályakorrekciós információs bázisa

www.fisz.hu – a Felvételi Információs Szolgálat (FISZ) portáloldala

www.felvi.hu – az Országos Felsőoktatási Információs Központ honlapja

www.fovpi.hu – a Mérei Ferenc Pedagógiai Intézet honlapja; számos információt, szolgáltatást kínálnak a pályaválasztással kapcsolatban

<http://portal.ksh.hu> – a Központi Statisztikai Hivatal honlapja, számtalan adat, információ, kimutatás többek között a munka világával kapcsolatban

www.nive.hu – a Nemzeti Szakképzési és Felnőttképzési Intézet honlapja

www.nyak.hu – a Nyelvvizsgáztatási Akkreditációs Központ honlapja

www.npk.hu – a Nemzeti Pályainformációs Központ honlapja

www.ofi.hu az Oktatókutató és Fejlesztő Intézet honlapja

www.oh.gov.hu – az Oktatási Hivatal honlapja

www.okm.gov.hu – az Oktatási és Kulturális Minisztérium honlapja

www.scholarship.hu – a Magyar Ösztöndíj Bizottság honlapja. Információk külföldi ösztöndíjakról

www.sulinet.hu – Az Educatio Társadalmi Szolgáltató Nonprofit Kft. Honlapja; információk és szolgáltatások többek között diákoknak, hallgatóknak

www.szmm.gov.hu – a Szociális és Munkaügyi Minisztérium honlapja

www.tka.hu – a tudásközpontként működő, az EU-s támogatásokról képzéseket nyújtó, nemzeti nemzetközi oktatási-képzési pályázati programokat kezelő Tempus Közalapítvány honlapja

A gazdaság által igényelt szakmákról információk a következő oldalon szerepelnek: <http://www.oh.gov.hu/szakkepzes/szakiskolai-osztondij>.