

MESTO Csoport Kft

Engedély száma: E/2021/000064

Képzési program

Asztalos segéd tanfolyamhoz

1.1 Képzés megnevezése	Asztalos segéd
1.2 Programkövetelmény megnevezése	Asztalos segéd
1.3 Programkövetelmény azonosító száma	4 0722 08 01
1.4 A képzés célja	A szakmai képzés keretén belül megismertetni a tanfolyami résztvevőkkel az Asztalos segéd feladatköréhez tartozó - a képzési program tananyagegységeiben felsorolt témákhoz kapcsolódó - elméleti és gyakorlati tudnivalókat.
1.5 A képzés célcsoportja	Vállalati vezetők döntése alapján beiskolázott munkavállalók és / vagy a saját elhatározásukból fejlődni, tovább lépni akaró személyek. A képzési program elérhető minden olyan egyén számára is, aki a belépési feltételeknek megfelel és a képzési programmal elérhető új szakmai képesítés megszerzését tűzte ki célként maga elé.
1.6 Tervezett képzési idő	400 óra
1.7 Maximális csoportlétszám	32 fő

2. A képzés során megszerezhető kompetenciák

2.1 A részszerkezettel rendelkező képes:

- A faipari termékek és alapszerkezetek elkészítéséhez elkészített műszaki rajzokat olvasni és elemezni.
- Szakszerűen használja a faipari alapszerkezet készítéséhez szükséges kézi szerszámokat, kézi kiségeket.
- Ismeri a fa-és bútortipari ágazatban alkalmazott kéziszerszámok, kézi kiségek biztonságos használatát, a kézi szerszámok karbantartását. Körültekintő a kézi-szerszámok, kézi kiségek biztonságos használatát során.
- Ismeri a faipari alapszerkezet összeállításának, ragasztásának műveleteit, és a minőségellenőrzés szempontjait. A ragasztás során előnyben részesíti a környezetbarát megoldásokat és elkötelezett a minőségi munkavégzés iránt.
- Felelősséget vállal a saját munkájáért, a minőségért.
- Kiválasztja az adott termék készítéséhez szükséges anyagokat.
- Alkalmazási szinten ismeri és megnevezi az alap- és segédanyagokat, vasalatokat, szerelvényeket, az egyéb termék kiegészítő anyagokat.
- Szakszerűen és felelősséggel választja ki a termékek gyártásához felhasználható anyagokat.

2.2 A részszerkezet keretében ellátható legjellemzőbb tevékenység, valamint a munkaterület leírása:

Értelmezi a termékek gyártására vonatkozó műszaki dokumentációt, műszaki rajzokat és a gyártási utasításokat. Fűrészáruból és laptermékekből alakítja ki az alkatrészek készmértétét, keresztmetszetét, ezáltal a késztermékeket meghatározó legfontosabb méreti jellemzőket. Faipari alapanyagok megmunkálását végzi kéziszerszámokkal, kiségekkel és faipari alapgépekkel. Beállítja a gépeket és a megfelelő szerszámokat. A rendelkezésre álló technológia alkalmazásával kialakítja az alkatrészek mértétét, keresztmetszetét, a szerkezeti kötések, a szerelvények helyét. Ismeri és betartja a vonatkozó munkavédelmi előírásokat. Együttműködik a munkatársakkal, az irányítási és technológiai folyamatok résztvevőivel.

2.3 A részszerkezet legjellemzőbb FEOR száma

Részszerkezet megnevezése	FEOR-szám	FEOR megnevezése	Részszerkezettel betölthető munkakörök
Asztalos segéd	7223	Bútorasztalos	Bútorasztalosipari segéd
	7514	Épületasztalos	Épületasztalosipari segéd

3. A képzésbe való bekapcsolódás és részvétel feltételei

3.1 Iskolai végzettség	alapfokú iskolai végzettség vagy a Dobbantó program elvégzése
3.2 Szakmai előképzettség	-
3.3 Egészségügyi alkalmassági követelmények	Foglalkozás-egészségügyi alkalmassági vizsgálat szükséges
3.4 Előírt gyakorlat	-
3.5 Pályaalkalmassági vizsgálat	nem szükséges
3.6 Szakmai gyakorlat területe és időtartama	-
3.7 Részvétel követésének módja	A képzésben résztvevő által aláírt jelenléti ív (és/vagy a képzésben résztvevővel elektronikus úton folytatott szakmai felkészítést ellenőrző, igazoló dokumentum)
3.8 Megengedett hiányzás	20% (A felnőttképzési szerződés azonnali hatállyal felmondható, ha a képzésben részt vevő személy a kontaktóráról a képzési programban meghatározott időnél igazolatlanul többet mulasztott.)
3.9 Egyéb feltételek	A képzésre jelentkező kérheti előzetes tudásának mérését, melynek eredményét figyelembe véve kell a résztvevő számára a képzés óraszámát meghatározni. A képzés során iránymutatást adunk a további képzési lehetőségekről, és a részzakma, szakmai vizsgára bocsátás feltételeiről.

4. A tananyag egységei, azok célja, terjedelme és óraszámai

Tananyagegységek		Képzésbe beszámítható óraszám	Ebből
			Kontaktóra - hagyományos tanóra és valós idejű online óra, Önálló felkészülés
4.1.	Fa- és bútoripari alapismeretek	160	160
4.2.	Faipari alapgépek ismerete	40	40
4.3.	A lapmegmunkálás és az élzárás gépei	40	40
4.4.	Lapszerkezetű termékek gyártása	160	160
Összesen:		400	400

4.1 Tananyagegység	Fa- és bútioripari alapismeretek	Óraszám	Munkaforma	Módszer
Célja	A tananyagegység tanításának célja a fa- és bútioripari ágazathoz szükséges ismeretek, alapismeretek, műveletek, műveleti sorrend, alkalmazott kéziszerszámok, kézi kisgépek, asztalosipari alapgépek, segédesszközök és használatuk bemutatása. További cél, hogy a résztvevő megismerje a kéziszerszámok élezését, a biztonságos, egészséges munkakörnyezet feltételeit, a környezetvédelem szabályait. A kéziszerszámok, kisgépek használata során fejlődjenek a műszaki ismeretei, kialakuljon a fa- és bútioripari szakmák műveléséhez szükséges szemlélete a pontosság, felelősség, munkabiztonság és munkaegészség terén. Képes legyen megteremteni a biztonságos munkavégzés feltételeit, betartani az előírásokat, az adott feladathoz műveleti sorrendet, szerszámmat, kézi kisgépeket, eszközöket rendelni és ezekkel elvégezni a szabás, forgácsolás, ragasztás, kézi varrás műveleteit a gazdaságos anyagfelhasználás és a minőség figyelembevételével. Tudja önállóan megtervezni egyszerű termékek gyártási műveleteit, előkészíteni a munkaterületet, elkészíteni a terméket.	-	-	-
Tartalom (temakörök)	Biztonságos munkavégzés: munkavédelmi-, tűzvédelmi-, foglalkozás-egészségügyi ismeretek, anyagmozgatás, villamosság biztonságtechnikája, környezetvédelem, gépek biztonságtechnikája Gyártási alapidokumentumok: a műszaki dokumentáció részei. alkatrészjegyzék készítése műszaki rajz alapján, szabványgyűjtemény készítése, szabásméret megnevezése, műveletterv, technológiai leírás tartalma Kézi alapidokumentumok: termésméret megnevezése, szabásméret megnevezése, műveletterv, technológiai leírás tartalma Kézi alapidokumentumok: termésméret megnevezése, szabásméret megnevezése, műveletterv, technológiai leírás tartalma fűrészek általános ismertetése (a fűrészfog jellemzői, szögei, élezés menete, terpesztés és oldallapsírlódás csökkentése). Fűrészelési gyakorlat. Keresztmetszet-megmunkáló kéziszerszámok ismertetése. Gyaluk felépítése, a forgácsoló szerepe, egyengetési gyakorlat, kézjegy szerepe. Derékszögű síkok képzése, mérete gyalulás, önellenőrzés. A kézi csiszolás jellemzői, csiszolóanyagok. Csiszolási gyakorlatok, tömörfa alkatrészek csiszolása. Méret- és minőség-ellenőrzés. A ragasztás alapfogalmai. A ragasztóanyagok fajtái, tulajdonságai. A ragasztandó felületek előkészítése. A ragasztóanyagok előkészítése. A ragasztás szerszámai és eszközei. A ragasztási technológiája és a ragasztási hibák. Ragasztással kapcsolatos számítások (műgyanta ragasztóanyag összetétele, felhordandó ragasztóanyag mennyisége). Varrás kéziszerszámokkal, eszközökkel. Gépi alapidokumentumok: Kézi körfűrészgépek, dekopír-, szűrő- és rezgőfűrészek bemutatása, használata. Gépi fűrészelési gyakorlatok. Keresztmetszet-megmunkáló kézi kisgépek, gépekhez tartozó szerszámok jellemzői, késcsere, gépbeállítás. Mérete gyalulás, méretellenőrzés. Kézi marógépek, marószerszámok, szerszámcseré, gépbeállítás, biztonságtechnikai eszközök és berendezések alkalmazása, marási típusok. Felsőmarógép és használata. Laposcsap (lamelló)-marógép bemutatása, használata. Fűrészgépek, fűrészszerszámok, szerszámcseré, gépállítási, fűrésztípusok, technológiák. Gépi fűrészszerszámok (fűrészszalagok, körfűrészlapok és azok típusai) felépítése, beállítása. Gérvágó körfűrészgépek felépítése, ismertetése. Asztalos szalagfűrészgép felépítése, beállítása, szalagcsere, fűrészelési gyakorlat. Asztalos körfűrészgép felépítése, beállítása, körfűrészlap cseréje, fűrészelési gyakorlat. Fűrészelési gyakorlat. Asztalos szeletelés, ives (sík és térgörbe) elemek kialakítása. Gépi gyaluszerszámok, késcsere, késbeállítás, kiegyensúlyozás eszközei, használata, gyalulási gyakorlat. Egyengetés, vastagolás, teljes keresztmetszeti megmunkálás gyakorlása, mérete gyalulás, méretellenőrzés. Hosszú, rövid, görbe és csavarodott alkatrészek egyengetése. Csiszolás kisgépekkel, csiszolóanyagok. Kézi szalagcsiszoló gép, excenter csiszológép, rezgőcsiszológép, vibrációs csiszológép használata, működése. Csiszolási gyakorlatok, tömörfa alkatrészek gépi csiszolása. Termékkészítés: Faipari alapismeretek (lap-, keret-, káva- és állványszerkezetek). Toldások, fakötések. Egyszerű szélesbítő toldások (egyesen állítással, idegencsap, gépi toldással) szerkezeti kialakítása, felhasználási területei. Egyszerű hosszabbító toldások (rálapolással, gépi toldással) kialakítása és alkalmazásai. Keretkötések készítése kézi szerszámokkal, kézi és faipari gépekkel. Sarokkötések lapolással (alkalmazási terület, műveleti sorrend, összerajzolás menete, alkalmazott szerszámok). Sarokkötés ollós csapozással (összerajzolás, fűrészelés, vésés). Sarokkötés kettős ollós csapozással. Sarokkötés ollós csapozással, 2/3-os aljazzal (összerajzolás, aljázott méretek, vállazási méretek összehangja). Sarokkötés ollós csapozással, átmenő szakállas vésett csapozással. Sarokkötés 45°-os állítással. Sarokkötés fészkes szakállas vésett csapozással, átmenő szakállas vésett csapozással. T-kötések, keresztkötések. Kávakötések kéziszerszámokkal és gépekkel. Egyenes fogazás, nyílt, félig takart fészkefarkú fogazás kéziszerszámokkal, gépekkel. Köldöcsaphelyifűrész, fűrészgépek szerszámai, felépítésük, működésük. Idegencsap helyének marása, laposcsap (lamelló) helyének marása. Alapismeretek gyakorlása kéziszerszámokkal és gépekkel. Habanyag szabása, laptermékre ragasztása. Bevono- és segédanyag szabása, rögzítése.	160	Kontaktóra - hagyományos tanóra és valós idejű online óra, Önálló felkészülés	Előadás, magyarázat, megbeszélés, oktató videó Irányított egyéni munka Egyéni feladatmegoldás

4.2 Tananyagegység	Faipari alapgépek ismerete	Óraszám	Munkaforma	Módszer
Célja	A tananyagegység tanításának célja, hogy a képzésben résztvevők megismerjék a gépi megmunkálások technológiai előírásait, az asztalosipari gépek szerkezetét, működési elvét, tanulják meg használni a gépek védőberendezéseit. Legyenek tisztában a balesetmentes munkavégzés feltételeivel, a szerszámkarbantartás előírásaival.	-	-	-
Tartalom (temakörök)	Fűrészgépek, asztalos körfűrészgép, karos leszabófűrész, ingafűrész, szalagfűrész, sorozatvágó. Gyalugépek, egyengető, vastagoló (Ágazati alapozó tananyag). Kombinált és többfejű gyalugépek. Marógépek, asztalos marógép, csapozókocsis marógép, felsőmarógép, csapozómaró (többfejű, épületasztalos), láncmarógép, csapkörbemaráó (székglyártás). Marógépeken végezhető műveletek, a gépek szerszámai. Fűrógépek, hosszlyukfűrő, oszcilláló fűrő (székglyártás), sorozatfűrő, sorozatfűrő és tiplihelövő, oszlopos fűrőgép, pánthelyfűrőgép. Fűrógépeken végezhető műveletek. Csiszológépek, szalagcsiszoló, tárcsás csiszoló, széles szalagú csiszoló, élcsiszoló, idomcsiszoló (épületasztalos), profilcsiszoló. Csiszológépeken végezhető műveletek. Egyéb gépek, por- és forgácsoló berendezések, keret- és korpuszprések, kompresszorok, esztergák. A gépek védőberendezései és üzemeltetésiük szabályai.	40	Kontaktóra - hagyományos tanóra és valós idejű online óra, Önálló felkészülés	Előadás, magyarázat, megbeszélés, oktató videó Irányított egyéni munka Egyéni feladatmegoldás

4.3 Tananyagegység	A lapmegmunkálás és az élzárás gépei	Óraszám	Munkaforma	Módszer
Célja	A tananyagegység tanításának célja, hogy a képzésben résztvevők megismerjék a gépi megmunkálások technológiai előírásait, az asztalosipari gépek szerkezetét, működési elvét, tanulják meg használni a gépek védőberendezéseit. Legyenek tisztában a balesetmentes munkavégzés feltételeivel, a szerszámkarbantartás előírásaival.	-	-	-
Tartalom (temakörök)	A lapmegmunkálás gépei, szerszámai és a gépeken végezhető műveletek Formatizáló körfűrészgép működése Táblafelosztó fűrészgép működése Függőleges lapszabásgép működése Nesting CNC-maró (kárpitós vázak készítése, idomos alkatrészek fúrása, marása) Egyoldalas egyenes élzárógépek működése Kétoldalas egyenes élzárógépek működése Íves élzárógépek működése A gépek védőberendezései és üzemeltetésük szabályai	40	Kontaktóra – hagyományos tanóra és valós idejű online óra, Önálló felkészülés	Előadás, magyarázat, megbeszélés, oktató videó Irányított egyéni munka Egyéni feladatmegoldás

4.4 Tananyagegység	Lapszerkezetű termékek gyártása			
Célja	A tananyagegység tanításának célja, hogy a képzésben résztvevők megismerjék a különböző bútortermékek jellemzőit, szerkezetét, elkészítésének műveleti sorrendjét. Képesek legyenek műszaki dokumentáció alapján bútortermékek gyártani, a munkafolyamatokat megtervezni, és a minőségi munkavégzésre. A tanuló értse a szerelési dokumentumokat, majd a bútortermékek szerelését a műveletekhez szükséges szerszámok és gépek kiválasztását követően el tudja végezni.			
Tartalom (témakörök)	Szabástérkép készítése, optimalizáló program alkalmazása. Lapok, lemezek szabása. Lécbetétes és felületkezelte lapok és lemezek szabása a szálirány figyelembevételével. Faforgácslapok szabása. Lapalkatrészek furnérozási technológiája. Élek zárása felületborítás előtt (élléc, T lécc). Leszabott lapok egalizálása. Borítóanyag (furnér szabása, illesztése, terítékképzés). Ragasztóanyag előkészítése, felhordása. Ragasztás technológiája (prézelés). Prézelés utáni műveletek. A felületborításnál előforduló hibák és javításuk. Pontos méretre alakítás felületborítás után. Élek lezárása felületborítás után (furnér, élfólia, élléc, ABS). Élek megmunkálása. Íves felületek méreteire alakítása. Íves felületek borítása.			
		Óraszám	Munkaforma	Módszer
		-	-	-
		160	Kontaktóra - hagyományos tanóra és valós idejű online óra. Önálló felkészülés	Előadás, magyarázat, megbeszélés, oktató videó Irányított egyéni munka Egyéni feladatmegoldás

5. A képzésben részt vevő teljesítményét értékelő rendszer leírása

Képzés közbeni értékelés (értékelési mód fejlesztő formája): A fejlesztő értékelés szerepe, hogy a képzésben résztvevők fejlődését támogassa, a tanulási igényeket pontosítsa, az oktatók tanulásszervezési feladatait segítse.

A képzés közbeni fejlesztő értékelés módjai: Visszakérdezés, Gyakorlati feladatmegoldás, Képzésben résztvevő visszajelzései, Beszélgetés

A fejlesztő értékeléshez nem tartozik minősítés, a tanulási és tanítási folyamatokat szolgálja.

Résztvevő záró értékelése: A záróvizsga a képzés végén történik a képző képzési programjában leírtak szerint.

Megszerezhető minősítések: „Megfelelt” vagy „Nem felelt meg”

„Nem felelt meg” minősítés esetén egy alkalommal lehetőséget biztosít a képző a sikertelen záróvizsga megismétlésére. Abban az esetben, amennyiben a kihirdetett időpontban a tanfolyami résztvevő nem vesz részt a záróvizsgán, vagy annak valamely vizsgatevékenységén, akkor a hiányzása is az adott vizsgatevékenységet illetően sikertelen vizsgának minősül.

A képzés elvégzésével megszerezhető dokumentum: TANÚSÍTVÁNY

A képzés elvégzéséről szóló Tanúsítvány kiadásának feltételei:

A tanfolyami résztvevő képzéssel kapcsolatos kötelezettségeinek teljesítése

A záró vizsga megfelelt minősítésű teljesítése.

A képesítő vizsgára bocsátás feltétele:

A szakmai képzés követelményeinek teljesítéséről a képző intézmény által kiállított tanúsítvány.

A képzés végén a részt vevők a belső záróvizsgán projektfeladatot oldanak meg.

Belső záróvizsga

Projektfeladat

A vizsgatevékenység megnevezése: Asztalos segéd feladat

A vizsgatevékenység leírása:

A vizsgázó a vizsgaszervező által megadott rajz és szöveges feladatkiírás alapján egyszerű faipari terméket készít kézi- és gépi forgácsolási technológia alkalmazásával.

A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 240 perc

A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai: A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a tanuló a megszerezhető összes pontszám legalább 40%-át elérte.

Alkatrészek megmunkálásának minősége: 30 %

Szerkezet összeállítása: 25 %

Méretpontosság: 25%

Termék készülsége, konformitása: 10%

Munka- és balesetvédelmi előírások betartása, szerszámok, és gépek szakszerű használata: 10 %

A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a tanuló a megszerezhető összes pontszám legalább 40%-át elérte.

A vizsgatevékenység eredménytelen, ha a tanuló a megszerezhető összes pontszám 40%-ánál kevesebbet ért el.

6. A képzési program végrehajtásához szükséges feltételek

6.1 Személyi feltételek

- képzési tartalomnak megfelelő felsőfokú végzettség, vagy a képzés tanulmányi területének megfelelő szakképesítés
- végzettség hiányában 2 év igazolható szakmai gyakorlat

6.2 Tárgyi feltételek

- a tényleges csoportlétszámnak megfelelő, felnőtt méretű tanulói asztalok és székek tábla vagy flipchart -- szükség esetén projektor vagy írásvetítő kiegészítő felszerelések: megfelelő világítás és szellőzés, ruhafogas, szemetes, stb.
- megfelelő kiszolgáló létesítmények: Mosdó - képzési helyszínenként min. egy.

Speciális tárgyi feltételek:

Eszközjegyzék a részsakmára

- Mérő, rajzoló, jelölő eszközök
- Gyalupad
- Kéziszerszámok
- Kézi kisgépek (csavarbehajtógép, fúrógép, kézi körfűrészgép, szúrófűrész, gérvágó körfűrészgép, kézi felsőmarógép, lamellozógép vagy dominozógép, csiszológépek)
- Fűrészgépek (daraboló körfűrészgép, asztalos körfűrészgép, szalagfűrészgép)
- Egyengető gyalugép, vastagsági gyalugép
- Asztalos marógép
- Fúrógépek
- Csiszológépek
- Lapmegmunkálás gépei (lapszabásgép, élzárógép)
- Por- és forgácsel szívó berendezések
- Általános, egyéni és technológiáspecifikus védőeszközök és felszerelések
- Munkabiztonsági, tűzvédelmi és elsősegélynyújtási felszerelés

6.3 Egyéb speciális feltételek

-

6.4 Személyi, tárgyi és egyéb speciális feltételek biztosításának módja

A személyi feltételek megbízási, felhasználási vagy vállalkozási szerződés keretében, a tárgyi feltételek pedig - helyszíntől függően - saját vagy bérelt tulajdonként kerülnek biztosításra.

7. Egyéb kiegészítő információk

A képzésre jelentkező kérésére előzetes tudásmérést biztosítunk.

Előzetes tudásmérés: annak felmérése, hogy a képzésre jelentkező dokumentumokkal nem igazolt tanulmányai vagy megszerzett gyakorlati tapasztalatai alapján képes-e a képzés során elsajátítandó tananyagegység követelményeinek teljesítésére, amelynek eredményeként a követelmények megfelelő szintű teljesítése esetén a tananyagegység elsajátítására irányuló képzési rész alól a képzésre jelentkezőt fel kell menteni.

Verzió: 1

4 0722 08 01 szakma azonosító számú

Asztalos segéd

részsakmai képzés

Készült: 2024.03.11

Szakértő nyilatkozata: A képzési program előzetes minősítése megtörtént.

Előzetes minősítés helye, dátuma: Csolnok, 2024.03.11.

MESTO CSOPORT KFT

2521 Csolnok, Park u. 9.

Adószám: 26769215-2-11

Banksz.: 11740023-24025540

Szűts Rita

Előzetes minősítést végző felnőttképzési szakértő neve

Felnőttképző intézmény képviselőjének aláírása

FSZ/2020/000246

Előzetes minősítést végző felnőttképzési szakértő
nyilvántartási száma

Q4L31

Felnőttképzési szakértő aláírása

szig. h.ve

Asztalos segéd Képzési Program előzetes minősítése

Szakértő vélemény

Szűts Rita felnőttképzési szakértő (Nyilvántartási száma: FSZ/2020/000246.), a MESTO Csoport Kft. (Engedély száma: E/2021/000064) által készített Asztalos segéd megnevezésű képzési programot előminősítem.

A fent nevezett képzési program előzetes minősítése során megállapítom, hogy

1. a képzési program tartalma megfelel felnőttképzésről szóló 2013. évi LXXVII. törvény 12. §, és a felnőttképzésről szóló törvény végrehajtásáról szóló kormányrendeletnek ((11/2020. (II. 7.) Korm. rendelet)), és
2. a 4 0722 08 01 szakma azonosító számú, Asztalos segéd megnevezésű részsakma, a szakmát megalapozó Képzési és Kimeneti Követelmények-ben (Asztalos szakma) foglaltaknak megfelel, és
3. a képzési programban meghatározott tartalommal, feltételekkel és módon, valamint a képzéssel érintett célcsoport számára megszerezhető a képzési programban megjelölt kompetenciáknak, és
4. a képzési program, a Programtanterv-ben (08. Fa- és Bútoripar ágazathoz tartozó 4 0722 08 01 Asztalos szakmához) javasoltak részbeni figyelembevételével, az Asztalos segéd részsakma megszerzésére irányuló szakmai vizsgára való felkészítése az ajánlásnak megfelel.

A képzési program minden oldala folyamatos oldalszámozással van ellátva.

Jelen képzési program, amely 10, azaz tíz folyamatosan számozott oldalból áll, összefűzésére úgy került sor, hogy annak szétválasztására sérülésmentesen nincs lehetőség.

Előzetes minősítés helye, dátuma: Csolnok, 2024.03.11.

FSZ/2020/000246

Felnőttképzési szakértő nyilvántartási száma

Szűts Rita

Felnőttképzési szakértő neve


.....
Előzetes minősítő FSZ aláírása