

# ÉLELMISZER-IPARI GÉPSOR- ÉS RENDSZERÜZEMELTETŐ SZAKKÉPESÍTÉS SZAKMAI ÉS VIZSGAKÖVETELMÉNYEI

## I.

### ORSZÁGOS KÉPZÉSI JEGYZÉKBEN SZEREPLŐ ADATOK

1. A szakképesítés azonosító száma: 33 521 02 0000 00 00
2. A szakképesítés megnevezése: Élelmiszer-ipari gépsor- és rendszerüzemeltető
3. Szakképesítések köre:

3.1	Rész-szakképesítések		
		Azonosítószám:	33 521 02 0100 31 01
		Megnevezés:	Cukoripari gépkezelő
		Azonosítószám:	33 521 02 0100 31 02
		Megnevezés:	Csomagológép-kezelő
		Azonosítószám:	33 521 02 0100 31 03
		Megnevezés:	Dohánytermékgyártási gépkezelő
		Azonosítószám:	33 521 02 0100 31 04
		Megnevezés:	Élelmiszeripari gépkezelő
		Azonosítószám:	33 521 02 0100 31 05
		Megnevezés:	Élelmiszeripari készülék kezelője
		Azonosítószám:	33 521 02 0100 31 06
		Megnevezés:	Növényolaj-gyártógép kezelője
		Azonosítószám:	33 521 02 0100 21 01
		Megnevezés:	Palackozógép-kezelő

3.2 Elágazások Nincs

3.3 Ráépülés Nincs

4. Hozzárendelt FEOR szám: 8111

5. Képzés maximális időtartama:

Szakképesítés megnevezése	Szakképzési évfolyamok száma	Óraszám
Élelmiszer-ipari gépsor- és rendszerüzemeltető	-	1200

## II.

### EGYÉB ADATOK

**SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE:** Élelmiszer-ipari gépsor- és rendszerüzemeltető

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák:

Iskolai előképzettség: tizedik évfolyam elvégzésével tanúsított iskolai végzettség

Szakmai előképzettség:

Előírt gyakorlat:

Elérhető kreditek mennyisége: -  
Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek  
Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. Elmélet aránya: 30 %
3. Gyakorlat aránya: 70%
4. Szakmai alapképzés (iskolai rendszerben): -  
Időtartama (évben vagy félévben):
5. Szintvizsga (iskolai rendszerben): nem szervezhető  
Ha szervezhető, mikor:
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

### **RÉSZ-SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Cukoripari gépkezelő**

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:  
Bemeneti kompetenciák:  
Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség  
Szakmai előképzettség:  
Előírt gyakorlat:  
Elérhető kreditek mennyisége: -  
Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek  
Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek
2. A képzés maximális időtartama:  
Szakképzési évfolyamok száma:  
Óraszám: 500
3. Elmélet aránya: 30%
4. Gyakorlat aránya: 70 %
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben): -
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

### **RÉSZ-SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Csomagológép-kezelő**

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:  
Bemeneti kompetenciák:  
Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség  
Szakmai előképzettség:  
Előírt gyakorlat:  
Elérhető kreditek mennyisége: -  
Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek  
Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek

2. A képzés maximális időtartama:  
Szakképzési évfolyamok száma:  
Óraszám: 500
3. Elmélet aránya: 30%
4. Gyakorlat aránya: 70 %
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben) : -
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

**RÉSZ-SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Dohánytermékgyártási gépkezelő**

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:  
Bemeneti kompetenciák:  
Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség  
Szakmai előképzettség:  
Előírt gyakorlat:  
Elérhető kreditek mennyisége:-  
Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek  
Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek
2. A képzés maximális időtartama:  
Szakképzési évfolyamok száma:  
Óraszám: 400
3. Elmélet aránya: 30%
4. Gyakorlat aránya: 70 %
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben) :-
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

**RÉSZ-SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Élelmiszeripari gépkezelő**

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:  
Bemeneti kompetenciák:  
Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség  
Szakmai előképzettség:  
Előírt gyakorlat:  
Elérhető kreditek mennyisége: -  
Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek  
Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek
2. A képzés maximális időtartama:  
Szakképzési évfolyamok száma:  
Óraszám: 800

3. Elmélet aránya: 30%
4. Gyakorlat aránya: 70 %
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben) :-
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

**RÉSZ-SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Élelmiszeripari készülék kezelője**

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:  
Bemeneti kompetenciák:  
Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség  
Szakmai előképzettség:  
Előírt gyakorlat:  
Elérhető kreditek mennyisége: -  
Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek  
Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek
2. A képzés maximális időtartama:  
Szakképzési évfolyamok száma:  
Óraszám: 400
3. Elmélet aránya: 30%
4. Gyakorlat aránya: 70 %
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben) :-
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

**RÉSZ-SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Növényolaj-gyártógép kezelője**

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:  
Bemeneti kompetenciák:  
Iskolai előképzettség: nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapfokú iskolai végzettség  
Szakmai előképzettség:  
Előírt gyakorlat:  
Elérhető kreditek mennyisége: -  
Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek  
Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek
2. A képzés maximális időtartama:  
Szakképzési évfolyamok száma:  
Óraszám: 400
3. Elmélet aránya: 30%
4. Gyakorlat aránya: 70 %
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben): -
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

**RÉSZ-SZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Palackozógép-kezelő**

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:  
Bemeneti kompetenciák:  
Iskolai előképzettség: nem igényel befejezett iskolai végzettséget  
Szakmai előképzettség:  
Előírt gyakorlat:  
Elérhető kreditek mennyisége: -  
Pályaalkalmassági követelmények: nem szükségesek  
Szakmai alkalmassági követelmények: nem szükségesek
2. A képzés maximális időtartama:  
Szakképzési évfolyamok száma:  
Óraszám: 400
3. Elmélet aránya: 30%
4. Gyakorlat aránya: 70 %
5. Szakmai alapképzés időtartama (fogyatékkal élők esetében, iskolai rendszerben): -
6. Egészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

**III.  
MUNKATERÜLET****1. A szakképesítéssel legjellemzőbben betölthető munkakör, foglalkozás:**

A munkakör, foglalkozás	
FEOR száma	FEOR megnevezése
8111	Élelmiszergyártó gépkezelő

**2. A szakképesítés munkaterületének rövid, jellemző leírása:**

Előkészíti a berendezést a termelésre  
Üzemelteti a berendezést  
Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat  
Elvégzi a berendezés leállítását  
Részt vesz a karbantartási, üzemeltetési és üzembe-helyezési folyamatokban  
Kapcsolattartási feladatokat lát el  
Betartja a munkahelyi szabályzat előírásait

**3. A szakképesítéssel rokon szakképesítések**

A szakképesítéssel rokon szakképesítések	
azonosító száma	megnevezése
31 521 05 0000 00 00	Fémipari megmunkáló gépsor és berendezés-üzemeltető
54 521 05 0000 00 00	Üzemeltető gépésztechnikus

## IV. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK

**A szakmai követelménymodulok felsorolása:**

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

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

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

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

**Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- A Környezetvédelem
- A Tűzvédelem
- A Munkabiztonság
- A Tűzoltó berendezések, eszközök
- A Tűzkár bejelentése
- A Elsősegélynyújtás
- C Munkavégzés szabályai

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

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

Személyes kompetenciák:

- Pontosság
- Önállóság
- Döntésképeség
- Felelősségtudat
- Szabálykövetés

Társas kompetenciák:

Irányíthatóság  
Határozottság  
Irányítási készség

Módszerkompetenciák:

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

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0203-06 A próbagyártás technológiája**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

Tájékozódik a napi gyártásról  
Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét  
Tanulmányozza a gyártási dokumentációt  
Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket  
Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket  
Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét  
Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz  
Legyártja az első (minta)darabot  
Ellenőrzi az első (minta)darab jóságát  
Elvégzi a szükséges korrekciókat  
Vezeti a gépnaplót  
Ellenőrzi a biztonságtechnikai eszközöket, berendezéseket  
Szelektálja a hulladékot a veszélyességi fokuk szerint  
Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat  
Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket  
Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén  
Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait  
Javaslatával részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában  
Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak  
Leállítja a berendezéseket

**Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Gyártási dokumentáció
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- B Munkavédelem, biztonságtechnika

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

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 3 Olvasott szöveg megértése
- 2 Fogalmazás írásban
- 3 Kézírás
- 3 Hallott szöveg megértése
- 3 Beszédkészség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai íráskészség, fogalmazás írásban



- 3 Hallott szakmai szöveg megértése
- 3 Szakmai beszédkészség
- 3 Rajzi készségek, képességek
- 4 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 4 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 5 Mennyiségérzék
- 3 Tájékozódás
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Pontosság
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérzékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Testi erő

Társas kompetenciák:

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Kapcsolatfenntartó készség
- Tömör fogalmazás készsége
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrzőképesség)
- Módszeres munkavégzés
- Értékelés
- Gyakorlatias feladatértelmezés
- Körütekintés, elővigyázatosság
- Hibakeresés (diagnosztizálás)
- Figyelemösszpontosítás
- Osztályozó képesség
- Információgyűjtés
- A környezet tisztántartása
- Áttekintő képesség

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:****0204-06 Gépek, géprendszerek karbantartása****A szakmai követelménymodul tartalma:****Feladatprofil:**

A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével  
Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel  
Ellenőrzi a gépegységek működését  
Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket  
Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét  
Ellenőrzi a műszereket  
Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereket  
Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát  
A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat  
A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét  
Szükség esetén pótolhatja a hiányzó alapanyagot  
Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat  
Beállítja az új termék technológiai paramétereit  
Leszereli, takarítja az egyes alkatrészeket  
Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában  
Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket  
Részt vesz a gépek, berendezések karbantartásában, nagyjavításában  
Ütemterv szerint a karbantartókkal szétszereli a berendezést  
Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat  
Tisztítja, javítja, cseréli a berendezés alkatrészeit  
Összeszereli a berendezést a karbantartókkal

**Tulajdonságprofil:****Szakmai kompetenciák:**

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Gyártási dokumentáció
- C Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- C Ábrázolási módok
- C Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- C Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Hidraulikus-rajzjelek
- B Pneumatikus-rajzjelek
- B Villamos-rajzjelek
- B Csőhálózati-rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei
- C Levegőelőkészítés
- C Munkavégző elemek

- C Szelepek
- C Csatlakozó elemek, tömlők
- C Pneumatikus elemek jelképei
- C Pneumatikus kapcsolási rajzok
- C Erősáramú ismeretek
- C Motorok
- C Biztosítékok
- C Gyengeáramú ismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotócella
- C Elektromos mérőműszerek
- A Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 1 Elemi szintű számítógép-használat
- 3 Olvasott szöveg megértése
- 3 Fogalmazás írásban
- 3 Hallott szöveg megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 3 Gépészeti rajz olvasása, értelmezése
- 3 Villamos kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Pneumatikus kapcsolási rajz olvasása, értelmezése
- 3 Hidraulikus kapcsolási ábrák olvasása, értelmezése
- 3 Gépelemek jelképeinek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Műszaki táblázatok kezelése
- 3 Szabadkézi rajzolás
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Mérőeszközök használata
- 4 Szerelő kéziszerszámok és kisgépek használata
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata

Személyes kompetenciák:

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

Döntésképeség  
Felelősségtudat  
Térlátás  
Pontosság  
Szervezőképesség

**Társas kompetenciák:**

Határozottság  
Hatékony kérdésés készsége  
Kapcsolatteremtő készség  
Közérthetőség  
Kezdeményezőképesség  
Nyelvhelyesség  
Irányítási készség  
Tömör fogalmazás készsége  
Visszacsatolási készség

**Módszerkompetenciák:**

Ismeretek helyén való alkalmazása  
Módszeres munkavégzés  
Logikus gondolkodás  
A környezet tisztántartása  
Figyelemmegosztás  
Következtetési képesség  
Kontroll (ellenőrző képesség)  
Áttekintő képesség  
Figyelem-összpontosítás  
Rendszerező képesség  
Lényegfelismerés (lényeglátás)  
Körütekintés, elővigyázatosság  
Felfogóképesség  
Rendszerekben való gondolkodás  
Absztrakt gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0205-06 Élelmiszeripari gépsorok üzemeltetése**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

Ellenőrzi a termeléshez szükséges létszámot és a dolgozók munkaképes állapotát  
Dokumentálja az ellenőrzésnél tapasztaltakat  
Beindítja, üzemelteti a berendezést  
Biztosítja a gyártáshoz szükséges hőmérsékletet  
Figyeli a berendezés működését és a számítógép jelzéseit, szükség esetén beavatkozik  
Feldolgozza a bekészített alapanyagokat  
Elvégzi a technológiai előírás szerinti anyagleürítéseket, tisztításokat, fertőtlenítéseket  
Elszámol a felhasznált anyagokkal  
Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában  
Megbontja a berendezést a takarítás elvégzésére  
Részt vesz a műszak utáni takarításban

A berendezés leállása után elvégzi a tisztítást, ha szükséges a fertőtlenítést  
Ellenőrzi a takarítás megfelelőségét  
Nullázza a számlálókat, a napi zárást elvégzi  
A termelés leállításával az üzemszert áramtalanítja  
Beállítja a berendezést az adott gyártásnak megfelelően  
Elvégzi a formacserét  
Elindítja a berendezést  
Ellenőrzi az átállások utáni termék minőségét, fő paramétereit  
Írnyítja a karbantartás utáni próbaüzem lefolyását  
Ellenőrző listát vezet a berendezés beindításáról  
A kivett formákat megtisztítja  
Ellenőrzi a mérleg jó működését

### **Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- A Élelmiszer-ipari gépek
- B Élelmiszer-ipari technológiák
- B Élelmiszer-ipari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- B Munkavédelem, biztonságtechnika
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédkésztség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű íráskészség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédkésztség
- 3 Rajzkészség, képesség
- 4 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 4 Gépkönyv, használati útmutató olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 5 Mennyiségérzék
- 3 Tájékozódás

- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

**Személyes kompetenciák:**

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérzékelés
- Látás
- Megbízhatóság Kézügyesség
- Testi erő

**Társas kompetenciák:**

- Segítőkézség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

**Módszerkompetenciák:**

- Kontroll (ellenőrzőképesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0206-06 Cukoripari gépkezelő feladatok**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- Ellenőrzi a gépegységek működését
- Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket
- Beindítja, üzemelteti a cukoripari berendezést
- A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét
- Szükség esetén pótolgatja a hiányzó alapanyagot
- Biztosítja a gyártáshoz szükséges hőmérsékletet
- Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereket
- Ellenőrzi a műszereket
- Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában
- Részt vesz a műszak utáni takarításban
- A berendezés leállása után elvégzi a tisztítást, szükség esetén a fertőtlenítést
- A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat
- Vezeti a gépnaplót
- Betartja a biztonságtechnikai előírásokat
- Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket

Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat  
Feldolgozza a bekészített alapanyagokat  
Leállítja a berendezéseket  
Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak  
Elszámol a felhasznált anyagokkal  
Szelektálja a hulladékot a veszélyességi fokuk szerint  
Az egyes alkatrészeket leszereli, takarítja  
Elvégzi a technológiai előírás szerinti anyagleürítéseket, tisztításokat, fertőtlenítéseket  
Beállítja a berendezést az adott gyártásnak megfelelően  
Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat  
Beállítja az új termék technológiai paramétereit  
Ellenőrzi az átállások utáni termék minőségét, fő paramétereit  
Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát  
A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével  
Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel

### **Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Cukoripari technológiák
- B Cukoripari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Cukoripari gépek
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 1 Elemi szintű számítógép-használat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése

- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata

**Személyes kompetenciák:**

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérzékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

**Társas kompetenciák:**

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

**Módszerkompetenciák:**

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0364-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő I. a cukoripari gépkezelők számára**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

- Tanulmányozza a gyártási dokumentációt
- Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket
- Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
- Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
- Legyártja az első (minta)darabot
- Ellenőrzi az első (minta)darab megfelelő minőségét
- Elvégzi a szükséges korrekciókat
- Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait
- Javaslaival részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában
- Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét
- Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
- Elvégzi a formacserét
- A kivett formákat megtisztítja
- Ellenőrzi a mérleg működését
- Ellenőrző listát vezet a berendezés beindításáról
- Ellenőrzi a termeléshez szükséges létszámot és a dolgozók munkaképes állapotát
- Figyeli a berendezés működését és a számítógép jelzéseit, szükség esetén beavatkozik
- Dokumentálja az ellenőrzésnél tapasztaltakat



A termelés leállításával az üzemrészt áramtalanítja  
Mebontja a berendezést a takarítás elvégzésére  
Ellenőrzi a takarítás megfelelőségét  
Nullázza a számlálókat, a napi zárást elvégzi  
Részrt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában  
Részrt vesz a gépek, berendezések karbantartásában, nagyjavításában  
Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket  
Ütemterv szerint a karbantartókkal szétszereli a berendezést  
Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat  
Tisztítja, javítja, cseréli a berendezés alkatrészeit  
Összeszereli a berendezést a karbantartókkal  
Irányítja a karbantartás utáni próbaüzem lefolyását

### **Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Élelmiszer-ipari technológiák
- B Élelmiszer-ipari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- B Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- A Ábrázolási módok
- B Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- B Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Hidraulikus rajzjelek
- B Pneumatikus rajzjelek
- B Villamos rajzjelek
- B Csőhálózati rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Élelmiszer-ipari gépek
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei
- A Levegő-előkészítés
- A Munkavégző elemek
- B Szelepek
- B Csatlakozó elemek, tömlők
- B Pneumatikus elemek jelképei
- B Pneumatikus kapcsolási rajzok
- B Erősáramú ismeretek
- B Motorok
- A Biztosítékok
- B Gyengeáramú ismeretek

- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotocella
- B Elektromos mérőműszerek
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- B Gáztechnika, GmBSz
- A Gázkészülék, gázégő biztonságtechnikája
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

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

**Személyes kompetenciák:**

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérvékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

Társas kompetenciák:

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0365-06 Csomagológép-kezelő feladatok**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- Ellenőrzi a gépegységek működését
- Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket
- Beindítja, üzemelteti a csomagológépet
- A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét
- Szükség esetén pótolgatja a hiányzó alapanyagot
- Biztosítja a gyártáshoz szükséges hőmérsékletet
- Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereiket
- Ellenőrzi a műszereket
- Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában
- Részt vesz a műszak utáni takarításban
- A berendezés leállása után elvégzi a tisztítást, ha szükséges a fertőtlenítést
- A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat
- Vezeti a gépnaplót
- Betartja a biztonságtechnikai előírásokat
- Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket
- Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéséhez szükséges feladatokat
- Feldolgozza a bekészített alapanyagokat
- Leállítja a berendezéseket
- Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak
- Elszámol a felhasznált anyagokkal
- Szelektálja a hulladékot a veszélyességi fokuk szerint
- Az egyes alkatrészeket leszereli, takarítja
- Elvégzi a technológiai előírás szerinti anyagleürítéseket, tisztításokat, fertőtlenítéseket
- Beállítja a berendezést az adott gyártásnak megfelelően
- A kivett formákat megtisztítja
- Ellenőrzi a mérleg jó működését
- Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat
- Beállítja az új termék technológiai paramétereit

Ellenőrzi az átállások utáni termék minőségét, fő paramétereit  
Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát A termelés során  
kapcsolatot tart a műszak vezetőjével Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen  
termelői részlegekkel.

### **Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Élelmiszer-ipari csomagoló technológiák
- B Csomagolóanyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Csomagolóipari gépek
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 1 Elemi szintű számítógép-használat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérzékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

Társas kompetenciák:

- Segítőkézség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0366-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő II. a csomagológép-kezelők számára**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

- Tanulmányozza a gyártási dokumentációt
- Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket
- Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
- Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
- Legyártja az első (minta)darabot
- Ellenőrzi az első (minta)darab megfelelő minőségét
- Elvégzi a szükséges korrekciókat
- Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait
- Javaslatával részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában
- Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét
- Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
- Ellenőrzi a mérleg működését
- Ellenőrző listát vezet a berendezés beindításáról
- Ellenőrzi a termeléshez szükséges létszámot és a dolgozók munkaképes állapotát
- Figyeli a berendezés működését és a számítógép jelzéseit, szükség estén beavatkozik
- Dokumentálja az ellenőrzésnél tapasztaltakat
- A termelés leállításával az üzemrészt áramtalanítja
- Megbontja a berendezést a takarítás elvégzésére
- Ellenőrzi a takarítás megfelelőségét
- Nullázza a számlálókat, a napi zárást elvégzi
- Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
- Részt vesz a gépek, berendezések karbantartásában, nagyjavításában
- Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
- Ütemterv szerint a karbantartókkal szétszereli a berendezést
- Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat
- Tisztítja, javítja, cseréli a berendezés alkatrészeit
- Összeszereli a berendezést a karbantartókkal
- Irányítja a karbantartás utáni próbaüzem lefolyását

## **Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Élelmiszer-ipari technológiák
- B Élelmiszer-ipari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- B Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- A Ábrázolási módok
- B Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- B Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutató használata
- B Hidraulikus rajzjelek
- B Pneumatikus rajzjelek
- B Villamos rajzjelek
- B Csőhálózati rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Élelmiszer-ipari gépek
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei
- A Levegőelőkészítés
- A Munkavégző elemek
- B Szelepek
- B Csatlakozó elemek, tömlők
- B Pneumatikus elemek jelképei
- B Pneumatikus kapcsolási rajzok
- B Erősáramú ismeretek
- B Motorok
- A Biztosítékok
- B Gyengeáramú ismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotocella
- B Elektromos mérőműszerek
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- B Gáztechnika, GMbSz
- A Gázkészülék, gázégő biztonságtechnikája
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai

- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

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

**Személyes kompetenciák:**

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérzékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

**Társas kompetenciák:**

- Segítőképesség
- Kapcsolatteremtő képesség
- Irányíthatóság

**Módszerkompetenciák:**

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0367-06 Dohánytermékgyártási gépkezelő feladatok**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

Tájékozódik a napi gyártásról  
Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét  
Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz  
Ellenőrzi a gépegységek működését  
Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket  
Beindítja, üzemelteti a dohánytermékgyártó gépet  
A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét  
Szükség esetén pótolhatja a hiányzó alapanyagot  
Biztosítja a gyártáshoz szükséges hőmérsékletet  
Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereket  
Ellenőrzi a műszereket  
Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában  
Részt vesz a műszak utáni takarításban  
A berendezés leállása után elvégzi a tisztítást, ha szükséges a fertőtlenítést  
A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat  
Vezeti a gépnaplót  
Betartja a biztonságtechnikai előírásokat  
Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket  
Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat  
Feldolgozza a bekészített alapanyagokat  
Leállítja a berendezéseket  
Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak  
Elszámol a felhasznált anyagokkal  
Szelektálja a hulladékot a veszélyességi fokuk szerint  
Az egyes alkatrészeket leszereli, takarítja  
Elvégzi a technológiai előírás szerinti anyagleürítéseket, tisztításokat, fertőtlenítéseket  
Beállítja a berendezést az adott gyártásnak megfelelően  
Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat  
Beállítja az új termék technológiai paramétereit  
Ellenőrzi az átállások utáni termék minőségét, fő paramétereit  
Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével  
Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel Ellenőrző listát vezet a berendezés beindításáról

**Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Dohánytermékgyártó technológiák
- B Dohányipari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia



- B Gyártási dokumentáció
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- A Dohánytermékgyártó gépek
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Csomagolóipari gépek
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 1 Elemi szintű számítógép-használat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérzékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

Társas kompetenciák:

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**  
**0368-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő III. a**  
**dohánytermékgyártási gépkezelők számára**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

Tanulmányozza a gyártási dokumentációt  
Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket  
Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket  
Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét  
Legyártja az első (minta)darabot  
Ellenőrzi az első (minta)darab megfelelő minőségét  
Elvégzi a szükséges korrekciókat  
Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait  
Javaslatával részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában  
Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét  
Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén  
Elvégzi a formacserét  
A kivett formákat megtisztítja  
Ellenőrzi a mérleg jó működését  
Ellenőrzi a termeléshez szükséges létszámot és a dolgozók munkaképes állapotát  
Figyeli a berendezés működését és a számítógép jelzéseit, szükség esetén beavatkozik  
Dokumentálja az ellenőrzésnél tapasztaltakat  
A termelés leállításával az üzembrészt áramtalanítja  
Mebontja a berendezést a takarítás elvégzésére  
Ellenőrzi a takarítás megfelelőségét  
Nullázza a számlálókat, a napi zárást elvégzi  
Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában  
Részt vesz a gépek, berendezések karbantartásában, nagyjavításában  
Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket  
Ütemterv szerint a karbantartókkal szétszereli a berendezést  
Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat  
Tisztítja, javítja, cseréli a berendezés alkatrészeit  
Összeszereli a berendezést a karbantartókkal  
Irányítja a karbantartás utáni próbaüzem lefolyását

**Tulajdonságprofil:**

**Szakmai kompetenciák:**

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Élelmiszer-ipari technológiák
- B Élelmiszer-ipari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- B Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- A Ábrázolási módok
- B Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- B Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői

- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Hidraulikus rajzjelek
- B Pneumatikus rajzjelek
- B Villamos rajzjelek
- B Csőhálózati rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Élelmiszer-ipari gépek
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei
- A Levegőelőkészítés
- A Munkavégző elemek
- B Szelepek
- B Csatlakozó elemek, tömlők
- B Pneumatikus elemek jelképei
- B Pneumatikus kapcsolási rajzok
- B Erősáramú ismeretek
- B Motorok
- A Biztosítékok
- B Gyengeáramú ismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotocella
- B Elektromos mérőműszerek
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- B Gáztechnika, GMBSz
- A Gázkészülék, gázégő biztonságtechnikája
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédképesség
- 3 Rajzképesség, képesség

- 3 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 4 Gépkönyv, használati útmutató olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 5 Mennyiségérzék
- 3 Tájékozódás
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

**Személyes kompetenciák:**

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérvékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Testi erő

**Társas kompetenciák:**

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

**Módszerkompetenciák:**

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0369-06 Élelmiszeripari gépkezelő feladatok**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- Ellenőrzi a gépegységek működését
- Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket
- Beindítja, üzemelteti az élelmiszer-ipari gépet
- A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét
- Szükség esetén pótolgatja a hiányzó alapanyagot
- Biztosítja a gyártáshoz szükséges hőmérsékletet
- Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereiket

Ellenőrzi a műszereket  
 Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában  
 Részt vesz a műszak utáni takarításban  
 A berendezés leállása után elvégzi a tisztítást, ha szükséges a fertőtlenítést  
 A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat  
 Vezeti a gépnaplót  
 Betartja a biztonságtechnikai előírásokat  
 Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket  
 Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat  
 Feldolgozza a bekészített alapanyagokat  
 Leállítja a berendezéseket  
 Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak  
 Elszámol a felhasznált anyagokkal  
 Szelektálja a hulladékot a veszélyességi fokuk szerint  
 Az egyes alkatrészeket leszereli, takarítja  
 Elvégzi a technológiai előírás szerinti anyagleürítéseket, tisztításokat, fertőtlenítéseket  
 Beállítja a berendezést az adott gyártásnak megfelelően  
 A kivett formákat megtisztítja  
 Ellenőrzi a mérleg jó működését  
 Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat  
 Beállítja az új termék technológiai paramétereit  
 Ellenőrzi az átállások utáni termék minőségét, fő paramétereit  
 Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát  
 A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével  
 Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel  
 Ellenőrző listát vezet a berendezés beindításáról

### **Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- A Élelmiszer-ipari gépek
- B Élelmiszer-ipari technológiák
- B Élelmiszer-ipari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 1 Elemi szintű számítógép-használat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérzékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

Társas kompetenciák:

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0370-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő IV. az élelmiszeripari gépkezelők számára**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

- Tanulmányozza a gyártási dokumentációt
- Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket
- Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
- Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
- Legyártja az első (minta)darabot
- Ellenőrzi az első (minta)darab megfelelő minőségét
- Elvégzi a szükséges korrekciókat

Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait  
 Javaslatokkal részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában  
 Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét  
 Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén  
 Ellenőrzi a mérleg működését  
 Ellenőrző listát vezet a berendezés beindításáról  
 Ellenőrzi a termeléshez szükséges létszámot és a dolgozók munkaképes állapotát  
 Figyeli a berendezés működését és a számítógép jelzéseit, szükség esetén beavatkozik  
 Dokumentálja az ellenőrzésnél tapasztaltakat  
 A termelés leállításával az üzembrészt áramtalanítja  
 Megbontja a berendezést a takarítás elvégzésére  
 Ellenőrzi a takarítás megfelelőségét  
 Nullázza a számlálókat, a napi zárást elvégzi  
 Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában  
 Részt vesz a gépek, berendezések karbantartásában, nagyjavításában  
 Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket  
 Ütemterv szerint a karbantartókkal szétszereli a berendezést  
 Tisztítja, javítja, cseréli a berendezés alkatrészeit  
 Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat  
 Összeszereli a berendezést a karbantartókkal  
 Irányítja a karbantartás utáni próbaüzem lefolyását

### **Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Élelmiszer-ipari technológiák
- B Élelmiszer-ipari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- B Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- A Ábrázolási módok
- B Alkatrészbiztosítók tartalmi és formai jellemzői
- B Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Hidraulikus rajzjelek
- B Pneumatikus rajzjelek
- B Villamos rajzjelek
- B Csőhálózati rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Élelmiszer-ipari gépek
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei

- A Levegőelőkészítés
- A Munkavégző elemek
- B Szelepek
- B Csatlakozó elemek, tömlők
- B Pneumatikus elemek jelképei
- B Pneumatikus kapcsolási rajzok
- B Erősáramú ismeretek
- B Motorok
- A Biztosítékok
- B Gyengeáramú ismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotocella
- B Elektromos mérőműszerek
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- B Gáztechnika, GMbSz
- A Gázkészülék, gázégő biztonságtechnikája
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

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



**Személyes kompetenciák:**

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérezékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő
- Mozgáskoordináció (testi ügyesség)
- Testi erő

**Társas kompetenciák:**

- Segítőkézség
- Kapcsolatteremtő  
készség
- Irányíthatóság

**Módszerkompetenciák:**

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0371-06 Élelmiszeripari készülék kezelőjének feladatai**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- Ellenőrzi a gépegységek működését
- Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket
- Beindítja, üzemelteti az élelmiszer-ipari készüléket
- A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét
- Szükség esetén pótolgatja a hiányzó alapanyagot
- Biztosítja a gyártáshoz szükséges hőmérsékletet
- Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereket
- Ellenőrzi a műszereket
- Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában
- Részt vesz a műszak utáni takarításban
- A berendezés leállása után elvégzi a tisztítást, ha szükséges a fertőtlenítést
- A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat
- Vezeti a gépnaplót
- Betartja a biztonságtechnikai előírásokat
- Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket
- Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat
- Feldolgozza a bekészített alapanyagokat
- Leállítja a berendezéseket

Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak  
 Elszámol a felhasznált anyagokkal  
 Szelektálja a hulladékot a veszélyességi fokuk szerint  
 Az egyes alkatrészeket leszereli, takarítja  
 Elvégzi a technológiai előírás szerinti anyagleürítéseket, tisztításokat, fertőtlenítéseket  
 Beállítja a berendezést az adott gyártásnak megfelelően  
 Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat  
 Beállítja az új termék technológiai paramétereit  
 Ellenőrzi az átállások utáni termék minőségét, fő paramétereit  
 Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában  
 Részt vesz a gépek, berendezések karbantartásában, nagyjavításában  
 Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket  
 Ütemterv szerint a karbantartókkal szétszereli a berendezést  
 Tisztítja, javítja, cseréli a berendezés alkatrészeit  
 Összeszereli a berendezést a karbantartókkal  
 Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát  
 Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat  
 A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével  
 Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel  
 Ellenőrző listát vezet a berendezés beindításáról

### **Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Élelmiszer-ipari technológiák
- B Élelmiszer-ipari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Élelmiszer-ipari készülékek
- A Készüléküzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 1 Elemi szintű számítógép-használat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése

- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata

**Személyes kompetenciák:**

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérzékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

**Társas kompetenciák:**

- Segítőkézség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

**Módszerkompetenciák:**

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0372-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő V. az élelmiszeripari készülékkezelők számára**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

- Tanulmányozza a gyártási dokumentációt
- Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket
- Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
- Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
- Legyártja az első (minta)darabot
- Ellenőrzi az első (minta)darab megfelelő minőségét
- Elvégzi a szükséges korrekciókat
- Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait
- Javaslatával részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában
- Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét
- Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
- Elvégzi a formacserét
- A kivett formákat megtisztítja
- Ellenőrzi a mérleg működését
- Ellenőrzi a termeléshez szükséges létszámot és a dolgozók munkaképes állapotát

Figyeli a berendezés működését és a számítógép jelzéseit, szükség esetén beavatkozik

Dokumentálja az ellenőrzésnél tapasztaltakat A

termelés leállításával az üzemrészt áramtalanítja

Megbontja a berendezést a takarítás végzésére

Ellenőrzi a takarítás megfelelőségét

Nullázza a számlálókat, a napi zárást elvégzi

Irányítja a karbantartás utáni próbaüzem lefolyását

### **Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Élelmiszer-ipari technológiák
- B Élelmiszer-ipari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- B Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- A Ábrázolási módok
- B Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- B Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutató használata
- B Hidraulikus rajzjelek
- B Pneumatikus rajzjelek
- B Villamos rajzjelek
- B Csőhálózati rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Élelmiszer-ipari gépek
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei
- A Levegőelőkészítés
- A Munkavégző elemek
- B Szelepek
- B Csatlakozó elemek, tömlők
- B Pneumatikus elemek jelképei
- B Pneumatikus kapcsolási rajzok
- B Erősáramú ismeretek
- B Motorok
- A Biztosítékok
- B Gyengeáramú ismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotocella
- B Elektromos mérőműszerek
- B Alapvető munkavédelmi szabályok

- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- B Gáztechnika, GmBSz
- A Gázkészülék, gázégő biztonságtechnikája
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

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

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérezékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

Társas kompetenciák:

- Segítőképeség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0373-06 Növényolaj-gyártógép kezelőjének feladatai**

**A szakmai követelménymodul**

**tartalma: Feladatprofil:**

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- Ellenőrzi a gépegységek működését
- Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket
- Beindítja, üzemelteti a növényolaj gyártó gépet
- A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét
- Szükség esetén pótolgatja a hiányzó alapanyagot
- Biztosítja a gyártáshoz szükséges hőmérsékletet
- Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereket
- Ellenőrzi a műszereket
- Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában
- Részt vesz a műszak utáni takarításban
- A berendezés leállása után elvégzi a tisztítást, ha szükséges a fertőtlenítést
- A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat
- Vezeti a gépnaplót
- Betartja a biztonságtechnikai előírásokat
- Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket
- Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat
- Feldolgozza a bekészített alapanyagokat
- Leállítja a berendezéseket
- Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak
- Elszámol a felhasznált anyagokkal
- Szelektálja a hulladékot a veszélyességi fokuk szerint
- Az egyes alkatrészeket leszereli, takarítja
- Elvégzi a technológiai előírás szerinti anyagleürítéseket, tisztításokat, fertőtlenítéseket
- Beállítja a berendezést az adott gyártásnak megfelelően
- Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat
- Beállítja az új termék technológiai paramétereit
- Ellenőrzi az átállások utáni termék minőségét, fő paramétereit
- Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában
- Részt vesz a gépek, berendezések karbantartásában, nagyjavításában
- Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket
- Ütemterv szerint a karbantartókkal szétszereli a berendezést
- Tisztítja, javítja, cseréli a berendezés alkatrészeit
- Összeszereli a berendezést a karbantartókkal
- Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát

Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat  
A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével  
Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel  
Ellenőrző listát vezet a berendezés beindításáról

### **Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Növényolaj gyártó technológiák
- B Növényolaj gyártás anyagai
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutatás használata
- A Növényolaj gyártó gépek
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 1 Elemi szintű számítógép-használat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérvékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

Társas kompetenciák:

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0374-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő VI.  
a növényolaj-gyártógép kezelők számára**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

- Tanulmányozza a gyártási dokumentációt
- Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket
- Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket
- Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét
- Legyártja az első (minta)darabot
- Ellenőrzi az első (minta)darab megfelelő minőségét
- Elvégzi a szükséges korrekciókat
- Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait
- Javaslatával részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában
- Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét
- Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén
- Elvégzi a formacserét
- A kivett formákat megtisztítja
- Ellenőrzi a mérleg jó működését
- Ellenőrzi a termeléshez szükséges létszámot és a dolgozók munkaképes állapotát
- Figyeli a berendezés működését és a számítógép jelzéseit, szükség esetén beavatkozik
- Dokumentálja az ellenőrzésnél tapasztaltakat
- A termelés leállításával az üzembrészt áramtalanítja
- Megbontja a berendezést a takarítás elvégzésére
- Ellenőrzi a takarítás megfelelőségét
- Nullázza a számlálókat, a napi zárást elvégzi
- Irányítja a karbantartás utáni próbaüzem lefolyását

**Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Élelmiszer-ipari technológiák
- B Élelmiszer-ipari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- B Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei



- A Ábrázolási módok
- B Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- B Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutató használata
- B Hidraulikus rajzjelek
- B Pneumatikus rajzjelek
- B Villamos rajzjelek
- B Csőhálózati rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Élelmiszer-ipari gépek
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei
- A Levegőelőkészítés
- A Munkavégző elemek
- B Szelepek
- B Csatlakozó elemek, tömlők
- B Pneumatikus elemek jelképei
- B Pneumatikus kapcsolási rajzok
- B Erősáramú ismeretek
- B Motorok
- A Biztosítékok
- B Gyengeáramú ismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotocella
- B Elektromos mérőműszerek
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- B Gáztechnika, GmBsz
- A Gázkészülék, gázégő biztonságtechnikája
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédkészség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű íráskészség, fogalmazás írásban

- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszéd-készség
- 3 Rajzkészség, képesség
- 3 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 4 Gépkönyv, használati útmutató olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 5 Mennyiségérzék
- 3 Tájékozódás
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

**Személyes kompetenciák:**

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképesség
- Precizitás
- Ízérzékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

**Társas kompetenciák:**

- Segítő-készség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

**Módszerkompetenciák:**

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**

**0375-06 Palackozógép-kezelő feladatok**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

- Tájékozódik a napi gyártásról
- Ellenőrzi a reteszek, a burkolatok, a védőfelszerelések meglétét
- Beállítja a berendezés(ek) paramétereit az adott gyártási folyamathoz
- Ellenőrzi a gépegységek működését
- Beindítja a segédberendezést vagy a segédberendezéseket
- Beindítja, üzemelteti a palackozógépet
- A gyártás során ellenőrzi a termék minőségét, méretét, tömegét
- Szükség esetén pótolgatja a hiányzó alapanyagot

Biztosítja a gyártáshoz szükséges hőmérsékletet  
 Rendszeres időközönként ellenőrzi a technológiai-műszaki paramétereket  
 Ellenőrzi a műszereket  
 Részt vesz a termelés során keletkező üzemzavarok elhárításában  
 Részt vesz a műszak utáni takarításban  
 A berendezés leállása után elvégzi a tisztítást, ha szükséges a fertőtlenítést  
 A kenési terv szerint elvégzi a hajtóművek olajcseréjét, a szükséges zsírzásokat  
 Vezeti a gépnaplót  
 Betartja a biztonságtechnikai előírásokat  
 Elkülöníti a gyártás során kifogásolt terméket  
 Folyamatosan elvégzi az üzemeltetés során a működéshez szükséges feladatokat  
 Feldolgozza a bekészített alapanyagokat  
 Leállítja a berendezéseket  
 Műszakváltás esetén átadja a berendezést és az üzemelés során tapasztaltakat a váltótársnak  
 Elszámol a felhasznált anyagokkal  
 Szelektálja a hulladékot a veszélyességi fokuk szerint  
 Az egyes alkatrészeket leszereli, takarítja  
 Elvégzi a technológiai előírás szerinti anyagleürítéseket, tisztításokat, fertőtlenítéseket  
 Beállítja a berendezést az adott gyártásnak megfelelően  
 A kivett formákat megtisztítja  
 Ellenőrzi a mérleg jó működését  
 Elvégzi a termékváltáshoz szükséges feladatokat  
 Beállítja az új termék technológiai paramétereit  
 Ellenőrzi az átállások utáni termék minőségét, fő paramétereit  
 Részt vesz a berendezés(ek) műszaki hibáinak javításában  
 Részt vesz a gépek, berendezések karbantartásában, nagyjavításában  
 Műszaki rajz alapján azonosítja az alkatrészeket  
 Ütemterv szerint a karbantartókkal szétszereli a berendezést  
 Tisztítja, javítja, cseréli a berendezés alkatrészeit  
 Összeszereli a berendezést a karbantartókkal  
 Szükség esetén kéri a berendezés(ek) elektromos felülvizsgálatát  
 Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat  
 A termelés során kapcsolatot tart a műszak vezetőjével  
 Üzemelés alatt kapcsolatot tart a közvetlen termelői részlegekkel

### **Tulajdonságprofil:**

Szakmai kompetenciák:

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Élelmiszer-ipari csomagolótechnológiák
- B Palackfajták
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutató használata
- B Gépbeállítási ismeretek
- B Hűtő- és kenőanyagok

- B Ellenőrzési ismeretek
- A Palackozógépek
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 1 Elemi szintű számítógép-használat
- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 3 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Információforrások kezelése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése
- 3 Elemi számolási készség
- 3 Mennyiségérzék
- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőműszerek használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérzékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

Társas kompetenciák:

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

**A szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:**  
**0376-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő VII.**  
**a palackozógép-kezelők számára**

**A szakmai követelménymodul tartalma:**

**Feladatprofil:**

Tanulmányozza a gyártási dokumentációt  
Előkészíti a gyártáshoz szükséges szerszámokat, eszközöket  
Ellenőrzi az előző műveleti helyről átvett terméket  
Ellenőrzi az általa használt eszközök, szerszámok megfelelőségét  
Legyártja az első (minta)darabot  
Ellenőrzi az első (minta)darab megfelelő minőségét  
Elvégzi a szükséges korrekciókat  
Ismerteti a próbagyártással kapcsolatos tapasztalatait  
Javasolataival részt vesz a gyártástechnológia végleges kidolgozásában  
Ellenőrzi a próbagyártáshoz szükséges feltételek meglétét  
Intézkedik az általa megmunkált próbagyártmány hibája esetén  
Ellenőrzi a mérleg működését  
Ellenőrző listát vezet a berendezés beindításáról  
Ellenőrzi a termeléshez szükséges létszámot és a dolgozók munkaképes állapotát  
Figyeli a berendezés működését és a számítógép jelzéseit, szükség esetén beavatkozik  
Dokumentálja az ellenőrzésnél tapasztaltakat  
A termelés leállításával az üzembrészt áramtalanítja  
Mebontja a berendezést a takarítás elvégzésére  
Ellenőrzi a takarítás megfelelőségét  
Nullázza a számlálókat, a napi zárást elvégzi Irányítja a karbantartás utáni próbaüzem lefolyását

**Tulajdonságprofil:**

**Szakmai kompetenciák:**

*A típus megjelölésével a szakmai ismeretek:*

- B Élelmiszer-ipari technológiák
- B Élelmiszer-ipari anyagok
- A Technológiai higiénia
- B Személyi higiénia
- B Gyártási dokumentáció
- B Műszaki rajzok alaki és formai ismeretei
- A Ábrázolási módok
- B Alkatrészrajzok tartalmi és formai jellemzői
- B Összeállítási rajzok alaki és formai jellemzői
- A Gépkönyv, kezelési, szerelési, karbantartási útmutató használata
- B Hidraulikus rajzjelek
- B Pneumatikus rajzjelek
- B Villamos rajzjelek
- B Csőhálózati rajzjelek
- B Gyártáshoz kapcsolódó rajzjelek, előírások
- B Gépbeállítási ismeretek

- B Hűtő- és kenőanyagok
- B Ellenőrzési ismeretek
- B Ellenőrző eszközök
- A Élelmiszer-ipari gépek
- B Gépészeti mérőműszerek
- C Léghálózat felépítése, elemei
- A Levegőelőkészítés
- A Munkavégző elemek
- B Szelepek
- B Csatlakozó elemek, tömlők
- B Pneumatikus elemek jelképei
- B Pneumatikus kapcsolási rajzok
- B Erősáramú ismeretek
- B Motorok
- A Biztosítékok
- B Gyengeáramú ismeretek
- C Ellenállások, kondenzátorok
- C Félvezetők, IC, fotocella
- B Elektromos mérőműszerek
- B Alapvető munkavédelmi szabályok
- A Gépi berendezéssel kapcsolatos munkavédelem és biztonságtechnika
- B Gáztechnika, GMbSz
- A Gázkészülék, gázégő biztonságtechnikája
- A Gépszerelés munkabiztonsági szabályai
- A Gépüzemeltetés munkabiztonsági szabályai
- A Anyagmozgatás munkabiztonsági szabályai
- A Emelő- és szállítógépek üzembiztonsági szabályai
- A Tűzvédelmi ismeretek
- A Környezetvédelmi ismeretek

*A szint megjelölésével a szakmai készségek:*

- 3 Olvasott köznyelvi szöveg megértése
- 2 Köznyelvi szöveg fogalmazása írásban
- 3 Köznyelvi szöveg hallás utáni megértése
- 3 Köznyelvi beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű írásképesség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédképesség
- 3 Rajzképesség, képesség
- 4 Diagram, nomogram olvasása, értelmezése
- 4 Gépkönyv, használati útmutató olvasása, értelmezése
- 3 Diagram, nomogram kitöltése, készítése
- 3 Elemi számolási készség
- 5 Mennyiségérzék
- 3 Tájékozódás
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó jelképek értelmezése
- 5 Munkabiztonsághoz kapcsolódó színjelölések értelmezése

- 4 Gép kezelőszerveinek kezelése
- 5 Munkabiztonsági eszközök, felszerelések használata
- 3 Egyéb mérőeszközök használata

Személyes kompetenciák:

- Felelősségtudat
- Önállóság
- Döntésképeség
- Precizitás
- Ízérzékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

Társas kompetenciák:

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Módszeres munkavégzés
- Rendszerben való gondolkodás

<b>A 33 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Élelmiszer-ipari gépsor- és rendszerüzemeltető megnevezésű szakképesítés szakmai követelménymoduljainak</b>	
<b>azonosítója</b>	<b>megnevezése</b>
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0203-06	A próbagyártás technológiája
0204-06	Gépek, géprendszerek karbantartása
0205-06	Élelmiszeripari gépsorok üzemeltetése

<b>A 33 521 02 0100 31 01 azonosító számú, Cukoripari gépkezelő megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak</b>	
<b>azonosítója</b>	<b>megnevezése</b>
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0206-06	Cukoripari gépkezelő feladatok

<b>A 33 521 02 0100 31 02 azonosító számú, Csomagológép-kezelő megnevezésű részszakképesítés szakmai követelménymoduljainak</b>	
<b>azonosítója</b>	<b>megnevezése</b>
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0365-06	Csomagológép-kezelő feladatok

<b>A 33 521 02 0100 31 03 azonosító számú, Dohánytermékgyártási gépkezelő megnevezésű rész-szakképesítés szakmai követelmény moduljainak</b>	
<b>azonosítója</b>	<b>megnevezése</b>
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0367-06	Dohánytermékgyártási gépkezelő feladatok

<b>A 33 521 02 0100 31 04 azonosító számú, Élelmiszer-ipari gépkezelő megnevezésű rész-szakképesítés szakmai követelménymoduljainak</b>	
<b>azonosítója</b>	<b>megnevezése</b>
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0369-06	Élelmiszeripari gépkezelő feladatok

<b>A 33 521 02 0100 31 05 azonosító számú, Élelmiszer-ipari készülék kezelője megnevezésű rész-szakképesítés szakmai követelménymoduljainak</b>	
<b>azonosítója</b>	<b>megnevezése</b>
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0371-06	Élelmiszeripari készülék kezelőjének feladatai

<b>A 33 521 02 0100 31 06 azonosító számú, Növényolaj-gyártógép kezelője megnevezésű rész-szakképesítés szakmai követelménymoduljainak</b>	
<b>azonosítója</b>	<b>megnevezése</b>
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0373-06	Növényolaj-gyártógép kezelőjének feladatai

<b>A 33 521 02 0100 21 01 azonosító számú, Palackozógép-kezelő megnevezésű rész-szakképesítés szakmai követelménymoduljainak</b>	
<b>azonosítója</b>	<b>megnevezése</b>
0110-06	Általános gépészeti munka-, baleset-, tűz- és környezetvédelmi feladatok
0375-06	Palackozógép-kezelő feladatok



## V. VIZSGÁZTATÁSI KÖVETELMÉNYEK

### 1. A szakmai vizsgára bocsátás feltételei

Modulzáró vizsga eredményes letétele

A képzési programban előírt szakmai gyakorlat teljesítéséről szóló igazolás

### 2. A szakmai vizsga részei

#### 1. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

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

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Elsősegélynyújtás, újraélesztés

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 30 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Munka-, környezet- és tűzvédelmi ismeretek

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

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

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 50%

2. feladat 50%

#### 2. vizsgarész

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0203-06 A próbagyártás technológiája**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Próbagyártás

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 180 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

A próbagyártás dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 70%

2. feladat 30%

### **3. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

#### **0204-06 Gépek, géprendszerek karbantartása**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Gép (berendezés) időszakos felülvizsgálata, karbantartása A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 420 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Dokumentálás

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

írásbeli

Időtartama: 60 perc

#### **A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 70%

2. feladat 30%

### **4. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

#### **0205-06 Élelmiszeripari gépsorok üzemeltetése**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Üzemelési ellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Az élelmiszeripar gépeinek és géprendszereinek üzemeltetése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc

#### **A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 70%

2. feladat 30%

### **5. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

#### **0206-06 Cukoripari gépkezelő feladatok**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Gép (berendezés) időszakos felülvizsgálata, karbantartása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 420 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Cukoripari gépek és technológiák A  
hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
szóbeli

Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

- 1. feladat 70%
- 2. feladat 30%

## **6. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0364-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő I. a cukoripari gépkezelők számára**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Próbagyártás

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Üzemelési ellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Az élelmiszeripar gépeinek és géprendszereinek üzemeltetése A  
hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

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

## **7. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0365-06 Csomagológép-kezelő feladatok**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Gép (berendezés) időszakos felülvizsgálata, karbantartása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
gyakorlati

Időtartama: 420 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:  
Csomagoló gépek és technológiák  
A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
szóbeli  
Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

- 1. feladat 70%
- 2. feladat 30%

**8. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:  
**0366-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő II. a csomagológép-kezelők számára**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:  
Próbagyártás  
A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
gyakorlati  
Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:  
Üzemelési ellenőrzés és dokumentálása  
A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
gyakorlati  
Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:  
Az élelmiszeripar gépeinek és géprendszereinek üzemeltetése  
A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
szóbeli  
Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

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

**9. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0367-06 Dohánytermékgyártási gépkezelő feladatok**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:  
Gép (berendezés) időszakos felülvizsgálata, karbantartása  
A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
gyakorlati  
Időtartama: 420 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Dohánytermékgyártó gépek és technológiák

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 70%

2. feladat 30%

## **10. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0368-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő III. a  
dohánytermékgyártási gépkezelők számára**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Próbagyártás

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Üzemelési ellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Az élelmiszeripar gépeinek és géprendszereinek üzemeltetése A  
hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 50%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

## **11. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0369-06 Élelmiszeripari gépkezelő feladatok**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Gép (berendezés) időszakos felülvizsgálata, karbantartása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 420 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Élelmiszer-ipari gépek és technológiák

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 70%

2. feladat 30%

## **12. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0370-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő IV. az élelmiszer-ipari gépkezelők számára**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Próbagyártás

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Üzemelési ellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Az élelmiszeripar gépeinek és géprendszereinek üzemeltetése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 50%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

## **13. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0371-06 Élelmiszeripari készülék kezelőjének feladatai**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Gép (berendezés) időszakos felülvizsgálata, karbantartása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 420 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Élelmiszer-ipari készülékek és technológiák

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 70%

2. feladat 30%

#### **14. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0372-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő V. az élelmiszeripari készülékezők számára**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Próbagyártás

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Üzemelési ellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Az élelmiszeripar gépeinek és géprendszereinek üzemeltetése A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 50%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

#### **15. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0373-06 Növényolaj-gyártógép kezelőjének feladatai**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Gép (berendezés) időszakos felülvizsgálata, karbantartása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 420 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:  
Növényolaj gyártó gépek és technológiák  
A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
szóbeli  
Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

- 1. feladat 70%
- 2. feladat 30%

**16. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:  
**0374-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő VI. a növényolaj-gyártógép kezelők számára**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:  
Próbagyártás  
A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
gyakorlati  
Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:  
Üzemelési ellenőrzés és dokumentálása  
A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
gyakorlati  
Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:  
Az élelmiszeripar gépeinek és géprendszereinek üzemeltetése  
A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
szóbeli  
Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

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

**17. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0375-06 Palackozógép-kezelő feladatok**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:  
Gép (berendezés) időszakos felülvizsgálata, karbantartása  
A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:  
gyakorlati  
Időtartama: 420 perc



A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Palackozó gépek és technológiák

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 70%

2. feladat 30%

### **18. vizsgarész**

A hozzárendelt szakmai követelménymodul azonosítója és megnevezése:

**0376-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő VII.**

**a palackozógép-kezelők számára**

A hozzárendelt 1. vizsgafeladat:

Próbagyártás

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 120 perc

A hozzárendelt 2. vizsgafeladat:

Üzemelési ellenőrzés és dokumentálása

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

gyakorlati

Időtartama: 60 perc

A hozzárendelt 3. vizsgafeladat:

Az élelmiszeripar gépeinek és géprendszereinek üzemeltetése

A hozzárendelt jellemző vizsgatevékenység:

szóbeli

Időtartama: 45 perc

**A vizsgarészben az egyes feladatok aránya:**

1. feladat 50%

2. feladat 30%

3. feladat 20%

### **3. A szakmai vizsga értékelése %-osan**

A 33 521 02 0000 azonosító számú, Élelmiszer-ipari gépsor- és rendszerüzemeltető megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében:

1. vizsgarész: 10

2. vizsgarész: 30

3. vizsgarész: 30

4. vizsgarész: 30

A 33 52102 0100 31 01 azonosító számú, Cukoripari gépkezelő megnevezésű rész-szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében:

- 1. vizsgarész: 20
- 5. vizsgarész: 80

A 33 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó a33 52102 0100 31 01 azonosító számú Cukoripari gépkezelő megnevezésű rész-szakképesítéssel rendelkezik:

- 6. vizsgarész 100

A 33 521 02 0100 31 02 azonosító számú, Csomagológép-kezelő megnevezésű rész-szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében:

- 1. vizsgarész: 20
- 7. vizsgarész: 80

A 33 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó a 33 521 02 0100 31 02 azonosító számú Csomagológép-kezelő megnevezésű rész-szakképesítéssel rendelkezik:

- 8. vizsgarész 100

A 33 521 02 0100 31 03 azonosító számú, Dohánytermékgyártási gépkezelő megnevezésű rész-szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében:

- 1. vizsgarész 20
- 9. vizsgarész 80

A 33 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó a 33 521 02 0100 31 03 azonosító számú Dohánytermékgyártási gépkezelő megnevezésű rész-szakképesítéssel rendelkezik:

- 10. vizsgarész: 100

A 33 521 02 0100 31 04 azonosító számú, Élelmiszeripari gépkezelő megnevezésű rész-szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében:

- 1. vizsgarész: 20
- 11. vizsgarész: 80

A 33 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Élelmiszer-ipari gépsor- és rendszerüzemeltető megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó a 33 521 02 0100 31 04 azonosító számú Élelmiszeripari gépkezelő megnevezésű rész-szakképesítéssel rendelkezik:

- 12. vizsgarész: 100

A 33 521 02 0100 31 05 azonosító számú, Élelmiszeripari készülék kezelője megnevezésű rész-szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében:

- 1. vizsgarész: 20
- 13. vizsgarész: 80

A 33 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó a 33 521 02 0100 31 05 azonosító számú Élelmiszeripari készülék kezelője megnevezésű rész-szakképesítéssel rendelkezik:

14. vizsgarész: 100

A 33 521 02 0100 31 06 azonosító számú, Növényolaj-gyártógép kezelője megnevezésű rész-szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében:

1. vizsgarész: 20

15. vizsgarész: 80

A 33 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó a 33 521 02 0100 31 06 azonosító számú Növényolaj-gyártógép kezelője megnevezésű rész-szakképesítéssel rendelkezik:

16. vizsgarész: 100

A 33 52102 0100 21 01 azonosító számú, Palackozógép-kezelő megnevezésű rész-szakképesítéshez rendelt vizsgarészek és ezek súlya a vizsga egészében:

1. vizsgarész: 20

17. vizsgarész: 80

A 33 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető megnevezésű szakképesítéshez rendelt vizsgarész és ennek súlya a vizsga egészében, amennyiben a vizsgázó a 33 521 02 0100 21 01 azonosító számú, Palackozógép-kezelő megnevezésű rész-szakképesítéssel rendelkezik:

18. vizsgarész: 100

#### **4. A szakmai vizsgarészek alóli felmentés feltételei:**

A szakképesítéshez, elágazáshoz rendelt vizsgarészek valamelyikének korábbi teljesítése

#### **5. A szakmai vizsga értékelésének a szakmai vizsgaszabályzattól eltérő szempontjai:**

**VI.**  
**ESZKÖZ- ÉS FELSZERELÉSI JEGYZÉK**

<b>A képzési feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök és felszerelések minimuma</b>	Élelmiszer-ipari gépsor- és rendszerüzemeltető	Cukoripari gépkezelő	Csomagológép -kezelő	Dohánytermékgyártási gépkezelő	Élelmiszer-ipari gépkezelő	Élelmiszer-ipari készülék kezelője	Növényolaj-gyártógép kezelője	Palackozógép-kezelő
VENEMA révizsgáló labor	X	X						
Répabeadó, -ürítő és -mosó gépi berendezések	X	X						
Lényerő és -tisztító berendezések	X	X						
Bepárlók, kristályosítók	X	X						
Szállító és csomagoló berendezések	X	X	X					
Mészkezelő berendezések	X	X						
Répaszelet kezelő és kikészítő berendezések	X	X						
Erőtelepi berendezések	X	X						
Karbantartó kéziszerszámok	X	X	X	X	X			X
Karbantartó kézi elektromos kisgépek	X	X	X					
Szállító és emelő berendezések	X	X	X			X	X	X
Ellenőrző- és mérőműszerek	X	X	X	X	X	X	X	X
Csomagológépek (töltő-záró, címkéző, gyújtó-csomagoló, palettázó, jelölő)	X	X						
Csővezetékek								X
Automatika elemek								X
Elektro-hidraulikus elemek								X
Elektro-pneumatikus elemek								X
Védőfelszerelések	X	X	X	X	X	X	X	X
Biztonsági berendezések	X	X	X	X	X	X	X	X
Szalagrendszerek	X		X					X
Munkaasztalok, székek	X		X			X		
Számítógép és perifériák	X		X					
Kommunikációs eszközök	X					X		
Előkészítő gépsor	X			X				
Selejtbontó gép (univerzális)	X			X				
Cigarettagyártó gépsor	X			X				
Filtergyártó gépsor	X			X				
Csomagoló gépsor	X			X				

<b>A képzési feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök és felszerelések minimuma</b>	Élelmiszer-ipari gépsor- és rendszerüzemeltető	Cukoripari gépkezelő	Csomagológép -kezelő	Dohánytermékgyártási gépkezelő	Élelmiszer-ipari gépkezelő	Élelmiszer-ipari készülék kezelője	Növényolaj-gyártógép kezelője	Palackozógép-kezelő
Tisztító gépek	X				X			
Nedvesítő és kondicionáló gépek	X				X			
Aprítógépek	X				X			
Gyártógépek	X				X			
Szállító és kisegítő gépek	X				X			
Élelmiszer-ipari gépek	X					X		
Hajaló gépek	X						X	
Magtisztító gépek	X						X	
Magőrlő és lapkázó gépek	X						X	
Olaj sajtolók, olajprések	X						X	