

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: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében az élelmiszer-ipari szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerzhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.

Iskolai előképzettség: Vagy 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

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Cukoripari gépkezelő

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében az élelmiszer-ipari szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerzhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.

Iskolai előképzettség: Vagy nyolcadik évfolyam elvégzésével tanúsított alapképzésű 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

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Csomagológép-kezelő

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében az élelmiszer-ipari szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerzhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.

Vagy

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

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Dohánytermékgyártási gépkezelő

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében az élelmiszer-ipari szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerezhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.

Vagy

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

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Élelmiszeripari gépkezelő

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében az élelmiszer-ipari szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerzhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.

Vagy

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

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Élelmiszeripari készülék kezelője

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében az élelmiszer-ipari szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerzhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.

Vagy

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

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS MEGNEVEZÉSE: Növényolaj-gyártógép kezelője

1. A képzés megkezdésének szükséges feltételei:

Bemeneti kompetenciák: a képzés megkezdhető az e rendelet 3. számú mellékletében az élelmiszer-ipari szakmacsoportra meghatározott kompetenciák birtokában. E kompetenciák megszerzhetőek a szakképzést előkészítő évfolyam keretében is.

Vagy

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

RÉSZSZAKKÉPESÍTÉS 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

Körültekintés, 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
- Szervezőkészség

Társas kompetenciák:

- Határozottság
- Hatékony kérdezés készsége
- Kapcsolatteremtő készség
- Közérthetőség
- Kezdeményezőkézség
- Nyelvhelyesség
- Irányítási készség
- Tömör fogalmazás készsége
- Visszacsatolási készség

Módszerkompetenciák:

- Ismeretek helyén való alkalmazása
- Módszeres munkavégzés
- Logikus gondolkodás
- A környezet tisztántartása
- Figyelem-megosztás
- Következtetési képesség
- Kontroll (ellenőrző képesség)
- Áttekintő képesség
- Figyelem-összpontosítás
- Rendszerező képesség
- Lényegfelismerés (lényeglátás)
- Körültekintés, 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
Mebontja 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 üzembrészt áramtalanítja
Beállítja a berendezést az adott gyártásnak megfelelően
Elvégzi a formacserét
Elindítja a berendezést
Ellenőrzi az átállások utáni termék minőségét, fő paramétereit
Írányítja 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 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:

- Segítőképesség
- 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 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, 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
- Ízérezékelés
- 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
- 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
- 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
- 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 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 íráskészség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédképesség
- 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 (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 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 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:

- Segítőkészség
- 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
- 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 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 beszédkésztség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű íráskésztség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédkésztség
- 3 Rajzkésztség, 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
- Ízérezékelés
- 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:

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 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
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:

- Segítőkézség
- 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
Javasolataival 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 üzemrészt 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 beszédkésztség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű íráskésztség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédkésztség
- 3 Rajzkésztség, 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
- 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 pótolhatja 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
- Ízérezékelés
- 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
- 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 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
- 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 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 beszédkésztség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű íráskésztség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédkésztség
- 3 Rajzkésztség, 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
- 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:
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 pótolhatja 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
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 szétzereli 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 számítógéphasználat
- 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
- Ízérezékelés
- 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:

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
Javasolataival 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
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
- Ízérezékelés
- Látás
- Megbízhatóság
- Kézügyesség
- Testi erő

Társas kompetenciák:

- Segítőképesség
- 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 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
 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
- 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:

0374-06 Élelmiszeripari gépsor- és rendszerüzemeltető kiegészítő VI. a növényolajgyártógép 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 üzemrészt 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 beszédképesség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése

- 2 Szakmai nyelvű íráskészség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédkésztség
- 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
- 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:

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 pótolja 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:

- Segítőkézség
- 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 beszédkészség
- 3 Olvasott szakmai szöveg megértése
- 2 Szakmai nyelvű íráskészség, fogalmazás írásban
- 3 Szakmai nyelvű hallott szöveg megértése
- 3 Szakmai nyelvű beszédkészség

- 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:

- Segítőkészség
- Kapcsolatteremtő készség
- Irányíthatóság

Módszerkompetenciák:

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

A 33 521 02 0000 00 00 azonosító számú, Élelmiszer-ipari gépsor- és rendszerüzemeltető megnevezésű szakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
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

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

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

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

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

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

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

A 33 521 02 0100 21 01 azonosító számú, Palackozógép-kezelő megnevezésű rész-szakképesítés szakmai követelménymoduljainak	
azonosítója	megnevezése
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 (felkészülési idő 30 perc, válaszadási idő 15 perc) 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 dohánytermék-gyártási 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:

Élelmiszeripari 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 élelmiszeripari 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:

Élelmiszeripari 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 készülékkezelők 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 00 00 azonosító számú, Élelmiszeripari 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 33 521 02 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,

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,

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, Élelmiszeripari 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 33 521 02 0100 21 01 azonosító számú, Palackozógép-kezelő megnevezésű rész-

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

A képzési feladatok teljesítéséhez szükséges eszközök és felszerelések minimuma	Élelmiszer-ipari gépsor- és rendszerüzemeltető	Cukoripari gépkezelő	Csomagológép-kezelő	Dohánytermékgyártási gépkezelő	Élelmiszeripari gépkezelő	Élelmiszer-ipari készülék kezelője	Növényolaj-gyártógép kezelője	Palackozógép-kezelő
VENEMA répavizsgáló 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, gyűjtő-csomagoló, palettázó, jelölő)	X		X					
Csővezetékek								X
Automatika elemek								X
Elektro-hidraulikus elemek								X
Elektropneumatikus 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 + 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				
Tisztító gépek	X				X			
Nedvesítő és kondicionáló gépek	X				X			
Aprítógépek	X				X			
Gyártógépek	X				X			
Szállító és kiegészítő gépek	X				X			
Élelmiszeripari gépek	X					X		
Hajaló gépek	X						X	
Magtisztító gépek	X						X	
Magörlő és lapkázó gépek	X						X	
Olajsajtoló, olajprések	X						X	