

KÉPZÉSI ÉS KIMENETI KÖVETELMÉNYEK

ÉLELMISZERIPARI GÉPÉSZTECHNIKUS SZAKMA

1. A szakma alapadatai

- 1.1 Az ágazat megnevezése: Élelmiszeripar
- 1.2 A szakma megnevezése: Élelmiszeripari gépésztechnikus
- 1.3 A szakma azonosító száma: 5 0721 05 04
- 1.4 A szakma szakmairányai: -
- 1.5 A szakma Európai Képesítési Keretrendszer szerinti szintje:5
- 1.6 A szakma Magyar Képesítési Keretrendszer szerinti szintje:5
- 1.7 Ágazati alapoktatás megnevezése: Élelmiszeripar ágazati alapoktatás
- 1.8 Kapcsolódó részsakmák megnevezése:-
- 1.9 Egybefüggő szakmai gyakorlat időtartama: Szakképző iskolai oktatásban: -, Technikumi oktatásban: 245 óra, Érettségire épülő oktatásban: 160 óra

2. A szakma keretében ellátható legjellemzőbb tevékenység, valamint a munkaterület leírása

Az élelmiszeripari gépésztechnikus oktatás olyan széleskörű tudás és képesség megszerzését biztosítja, amelynek birtokában a szakember jó áttekintő- és irányító képességet szerez. A megszerzett gyakorlati tudás után képessé válik a középvezetői feladatok ellátására.

Az élelmiszeripari gépésztechnikus az élelmiszeripari üzemekben részt vesz a gyártási folyamat előkészítésében, az élelmiszeripari gépek és berendezések üzembehelyezési, üzemeltetési és karbantartási munkáiban. Ellenőrzi, és szükség esetén korrigálja a gépek technológiai beállításait.

Felméri a karbantartáshoz szükséges alkatrészeket, anyagokat. A javítandó alkatrészeiről, rajzkészítő programmal rajzot, és az alapján művelettervet készít. Megjavítja a könnyen javítható alkatrészeket kézi vagy gépi eljárásokkal. Elkészíti a karbantartási tervet, részt vesz a gépek vagy gépsorok karbantartásában.

Automatikus vezérlésű mechanikus, pneumatikus vagy hidraulikus működtetésű élelmiszeripari gépeket kezel. Használja a gépkezelői-, és a vállalatirányítási szoftvereket. Munkáját a gazdaságossági elvek, minőségbiztosítási, élelmiszerhigiéniai, technológiai, tűz- munka-és környezetvédelmi és egyéb vonatkozó előírások betartásával (4-es szint)/betartásával és betartatásával (5-ös szint) végzi.

3. A szakmához rendelt legjellemzőbb FEOR szám

| Szakma megnevezése | FEOR-szám | FEOR megnevezése |
|---------------------------------|-----------|---------------------------------|
| Élelmiszeripari gépésztechnikus | 3116 | Élelmiszeripari gépésztechnikus |

4. A szakképzésbe történő belépés feltételei

4.1 Iskolai előképzettség:

- Alapfokú iskolai végzettség
Érettségire épülő szakmai oktatás esetén: érettségi végzettség

4.2 Alkalmassági követelmények

4.2.1 Foglalkozásegészségügyi alkalmassági vizsgálat: szükséges

4.2.2 Pályaalkalmassági vizsgálat: nem szükséges

5. A szakmai oktatás megszervezéséhez szükséges tárgyi feltételek

5.1 Eszközjegyzék ágazati alapoktatásra

- alapvető fizikai mennyiségeket mérő eszközök (hossz-, tömeg-, térfogat-, hőmérséklet-, sűrűségmérő eszközök)
- alapvető általános gépelemek
- alapvető élelmiszeripari gépek (nyersanyagtárolók, osztályozó-, tisztító-, aprító-, keverő-, töltő-, csomagoló-, termikus gépek)
- munkavédelmi eszközök

5.2 Eszközjegyzék szakirányú oktatásra

- Mérőeszközök (tolómérő, derékszög mérő, mikrométer)
- Mérlegek
- Gépelemek
- Lemezalakítás eszközei (lemezvágó olló, kalapács, lemezhajlító)
- Csavarhúzó
- Szerelőkulcsok
- Kalapácsok
- Számbeütő szerszámok
- Fúrógépek
- Köszörűgép
- Menetfúró, menetmetsző szerszámok
- Szegecselő szerszámok
- Hidegvágó szerszámok
- Gyorsvágók
- Reszelők
- Fűrészek
- Fogók
- Satuk
- Gépészeti szabványok
- Gépkönyvek
- Számítógép, vállalatirányítási-, gépkezelői szoftverek
- Élelmiszeripari gépek (nyersanyagtárolók, osztályozógépek, tisztítógépek, aprítógépek, keverőgépek, termikus gépek, töltőgépek, csomagológépek)
- Pneumatikus táblák és eszközök
- Számítógép rajzkészítő szoftverrel
- Forgácsológép (esztergagép, marógép)
- Hegesztőgépek
- Munkavédelmi eszközök
- Egyéni védőeszköz

6. Kimeneti követelmények

6.1 Az ágazati alapképzés szakmai követelményeinek leírása

Az alapképzés olyan általános és széleskörű tudás és képesség megszerzését biztosítja, ami szükséges és hasznos minden élelmiszeripari ágazati szakmában betöltött munkakör esetén. Az alapképzés végén a tanulók ráláttnak az élelmiszeripari ágazat minden fontos részterületére, ezért megalapozott döntést hozhatnak a szakma kiválasztásánál.

Irányítással élelmiszerfeldolgozási alpműveleteket végez: tárol, osztályoz, tisztít, aprít, kever, termikus műveletek végez (hűt, fagyaszt, főz, süt), csomagol. Felismeri és csoportosítja az élelmiszeripar nyersanyagait, azonosítja, hogy mely iparágak használják fel azokat.

Rendelkezik az élelmiszer-előállításához szükséges műszaki alapismeretekkel: felismeri az élelmiszeriparban használatos szerkezeti anyagokat (fémek és nemfémek), 3D makett alapján vetületi ábrát készít geometriai alapelemekről (téglatest, henger, kúp), felismeri az alapvető gépelemeket (kötő gépelemek, hajtáslemek).

Laboratóriumi alpműveleteket végez (tömegmérés, térfogatmérés, oldatkészítés, sűrűségmérés). Ágazathoz kapcsolódó alapszámításokat végez (százalék, aránypár).

Ismeri és betartja a munkahelyi tűz-, munka-, és környezetvédelmi szabályokat. Ismeri és betartja a személyi- és az élelmiszer-előállítás higiéniai követelményeit.

6.2 Ágazati alapképzés szakmai követelményei

| Sorszám | Készségek, képességek | Ismeretek | Elvárt viselkedésmódok, attitűdök | Önállóság és felelősség mértéke | |
|---------|---|---|--|---|--------------------------------------|
| 1 | Csoportokba rendezi az élelmiszeripari nyersanyagokat. | Alap szinten ismeri az élelmiszeripar növényi és állati eredetű nyersanyagait. | A munkavégzése során törekszik a pontosságra, szakszerűsége. | Magára nézve kötelezőnek tartja a munka-, tűzvédelmi és higiéniai előírásokat | |
| 2 | Munkáját a munka-, tűzvédelmi és higiéniai szabályok betartásával végzi | Alap szinten ismeri a munka-, tűzvédelmi és higiéniai szabályokat. | | | Irányítás mellett végzi munkáját. |
| 3 | Élelmiszeripari alpműveleteket végez. | Alap szinten ismeri a tisztítás, aprítás, keverés, osztályozás, csomagolás, hőkezelés műveleteit. | | | |
| 4 | Kiválasztja az élelmiszeripari munkavégzéshez szükséges szerkezeti anyagokat. | Ismeri az alapvető szerkezeti anyagokat (fémek, nemfémek) | | | Felelősséget vállal saját munkájáért |
| 5 | Kiválasztja az alapvető kötő gépelemeket. | Ismeri a csavarokat, ékeket, reteszeket, szegecsket. | | | |
| 6 | Alapvető ágazati méréseket végez. | Ismeri a tömeg, hosszúság, térfogat, hőmérséklet, | | | |

| | | | | |
|---|---|---|--|--|
| | | sűrűség fogalmát, mértékegységeit, mérésének módját és mérőeszközeit. | | |
| 7 | Egyszerű mértani makettekről vetületi ábrát készít. | Alapszinten ismeri a műszaki ábrázolást. | | |
| 8 | Az élelmiszeripari termékek előállításához szükséges eszközöket, anyagokat kiválasztja, előkészíti. | Alapszinten ismeri a termékek előállításához szükséges anyagokat, eszközöket. | | |

6.3 Szakirányú oktatás szakmai követelményei

| Sorszám | Készségek, képességek | Ismeretek | Elvárt viselkedésmódok, attitűdök | Önállóság és felelősség mértéke |
|---------|--|---|---|---|
| 1 | Ellenőrzi és biztosítja a problémamentes gyártáskezdést. | Ismeri az adott termelési folyamat működtetéséhez szükséges szerszámokat, eszközöket, gép vagy gépsor indításának lépéseit. | Elkötelezett a biztonságos munkavégzés mellett. | Betartja és betartatja a munkakezdésre vonatkozó technológiai előírásokat. |
| 2 | A visszajelzők segítségével felügyeli az élelmiszeripari gép vagy gépsor folyamatos működését. | Ismeri az alapvető élelmiszeripari technológiákat. | Magára nézve kötelezőnek tartja az egyes gépek, gépsorok technológiai, munka- és tűzvédelmi, valamint higiéniai utasításait | Betartja és betartatja az adott gépre vagy gépsorra vonatkozó technológiai-, munka-, tűzvédelmi- és a higiéniai utasításokat. |
| 3 | Felismeri és jelzi a gép vagy gépsor üzemeltetésével kapcsolatos hibákat. | Ismeri a hibakódokat. | | Önállóan dönt a hiba elhárítási módjáról. |
| 4 | Rajz alapján felismeri és beazonosítja a gépelemeket. | Ismeri a gépelemek csoportosítását, jellemzőit, az alkalmazási területeit. | Fontosnak tartja a jelképek ismeretét. Törekszik a pontos, és szakszerű munkavégzésre. | Egyszerűbb, begyakorolt karbantartási feladatot önállóan végrehajt. |
| 5 | Gépet, gépegységet szét-, és összeszerel. | Ismeri a gép, gépegység robbantott ábrás szerelési utasítását, gépelemek jelképi jelölését. | | |

| | | | | |
|----|---|--|--|---|
| 6 | Felméri a javításhoz szükséges alkatrészeket, anyagokat. | Ismeri a fémek jellemzőit, alkalmazási területeit, az adott gépkönyv karbantartásra vonatkozó tartalmát, a gépészeti szabványokat. | Szem előtt tartja a gyártás gazdaságosságát. | A javításhoz szükséges alkatrész és anyagszükséglet meghatározását önállóan végzi. |
| 7 | Alkatrészeiről szabadkézi műhelyrajzot készít. | Részletesen ismeri a tolómérő és a mikrométer használatát, valamint a műszaki rajz készítésének szabályait. | Szem előtt tartja a méretezés szabályait. | Önállóan eldönti, hogy az alkatrész legyártható-e. |
| 8 | Rajzkészítő programokat használ, és művelettervet készít. | Alapszinten ismeri a rajzkészítő programokat. | Nyitott az új megoldásokra. | Felelősséget vállal az elkészült művelettervért. |
| 9 | Megjavítja a könnyen javítható alkatrészeket. | Alapszinten ismeri a forgácsolási és a hegesztési eljárásokat. | Törekszik a szakszerű munkavégzésre. | Önállóan elkészíti az alkatrészt a meghatározott idő alatt. |
| 10 | Felismeri az alkalmazott vezérlési (pneumatikus, hidraulikus), és szabályozási körök működését. | Azonosítja az alapvezérlési és szabályozási elemeket, köröket. | Törekszik a gép, gépsor optimális működtetésére. | Önállóan végzi a szabályozási, alapvezérlési elemek cseréjét. |
| 11 | Követi a gyártási tervet, használja a termékekre vonatkozó receptúrákat. | Érti a gyártási tervet, illetve a termékre vonatkozó receptúrát. | Elkötelezett a termeléscentrikus gondolkodásmód iránt. | Felelősséget vállal a saját, és az általa vezetett csoport munkájáért. |
| 12 | Ellenőrzi a termék minőségét, elkülöníti a hibás termékeket. | Alkalmazza a termékekre vonatkozó minőségi előírásokat. | Elkötelezett a hibás termékek számának csökkentésében. | Korrigálja a saját, vagy mások hibáját. |
| 13 | Módosítja a gép, gépsor technológiai paramétereit. | Ismeri az adott gépre vonatkozó kezelői szoftvert. | Törekszik az alap- és a segédanyagok gazdaságos felhasználására. | Felelősséget vállal a gép, gépsor technológiai paramétereinek gazdaságos beállításáért. |
| 14 | Beállítja az új termék technológiai paramétereit. | Ismeri a termék minőségi paramétereit. | Fontos számára, hogy minőségorientált tevékenységet végezzen. | Felelősséget vállal a beállítás pontosságáért. |
| 15 | Legalább egy idegen nyelven szakirodalmat olvas, értelmez, | Alapszinten ismeri az élelmiszeripari gépek fejlesztésének | Kész a közös munkára, csoportmunkában a | Vezetői útmutatás alapján, de akár önállóan is képes |

| | | | | |
|----|--|--|---|--|
| | tájékozik a külföldi műszaki és technológiai fejlesztésekről. | területeit. | kooperatív hozzáállás jellemzi. | javaslatot tenni a termék-fejlesztésre. |
| 16 | Javaslatot tesz a hatékonyabb termelésre. | Ismeri a gyártási tervet. | Kritikusan szemléli a gyártási tervet. | Önálló javaslatot fogalmaz meg a hatékonyabb munkavégzésre. |
| 17 | Használja a szakterületének megfelelő vállalatirányítási szoftvereket. | Ismeri a szakterületére vonatkozó szoftvereket. | Elkötelezett a digitális dokumentumok alkalmazására. | Önállóan kiválasztja a megfelelő szoftvert, |
| 18 | Részt vesz a vállalkozás szabályos működtetésében, a vonatkozó dokumentumok elkészítésében és vezetésében. | Alap szinten ismeri a vállalkozások alapításával, működtetésével kapcsolatos előírásokat. | Betartja a vállalkozások működésére vonatkozó jogszabályokat. | Irányítással végzi a vállalkozás működtetésében szükséges munkáját. |
| 19 | Szakszerűen kezeli a melléktermékeket és hulladékokat. | Alkalmazói szinten ismeri a hulladékok és a melléktermékek kezelésére vonatkozó szabályokat. | Szem előtt tartja a környezetvédelmi előírásokat. | Önállóan, online módon végzi a munkáját, a dokumentumok kitöltése során. |
| 20 | Elkészíti a karbantartási tervet. | Ismeri az élelmiszeripari kenő-, hűtő-, és tisztítóanyagokat. | Együttműködik az érintett munkatársakkal. | Felelősséget vállal a karbantartási terv gépészeti szakszerűségéért. |

7. Ágazati alapvizsga leírása, mérésének, értékelésének szempontjai

7.1 Az ágazati alapvizsgára bocsátás feltétele: valamennyi előírt képzési évfolyam eredményes teljesítése.

7.2 Írásbeli vizsga

7.2.1 A vizsgatevékenység megnevezése: Élelmiszeripari alapismeretek

7.2.2 A vizsgatevékenység leírása

- Az élelmiszeripari nyersanyagok csoportosítása és jellemzése 50%
- Munkavédelmi, tűzvédelmi, higiéniai alapismeretek 50%

A feladatsornak legalább 15 legfeljebb 20 feladatot kell tartalmaznia.

Az írásbeli feladatokat az alábbi formában kell összeállítani:

- tesztfeladatok, ahol csak egy jó válasz lehetséges, és legalább négy válaszlehetőséget kell megadni (a tesztfeladatok aránya az összes feladathoz képest legfeljebb 50%).
- feleletválasztó feladatok, a lehetséges válaszok felsorolásával (a feladatok aránya az összes feladathoz képest legfeljebb 30%).
- rövidválaszos feladatok (a feladatok aránya az összes feladathoz képest legfeljebb 20%).

- 7.2.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 60 perc
- 7.2.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes ágazati alapvizsgán belül: 20%
- 7.2.5 A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai: Értékelési útmutató alapján
Az értékelés százalékos formában történik.
A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a tanuló a megszerezhető összes pontszám legalább 31 %-át elérte.

7.3 Gyakorlati vizsga

7.3.1 A vizsgatevékenység megnevezése: Élelmiszeripari ágazati alapgyakorlat

7.3.2 A vizsgatevékenység leírása

A vizsgatevékenység egy részből áll:

Komplex gyakorlati vizsgafeladat

Élelmiszeripari alpműveletet végez, melynek során:

- anyagokat kiválaszt,
- a rendelkezésére bocsátott receptúra alapján anyagszükségletet számol és mér,
- anyagokat, eszközöket előkészít,
- élelmiszeriparban használt anyagok egyes fizikai vagy kémiai tulajdonságait méri, valamint az elvégzett műveletet dokumentálja,
- élelmiszeriparban használt munkadarabot, fél- vagy készterméket állít elő, valamint az elvégzett műveletet dokumentálja,
- meghatározott munkaműveleteket hajt végre.

Az iskola – saját lehetőségeinek figyelembevételével - a fenti tevékenységek közül legalább négyet tartalmazó tételsort állít össze.

7.3.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 180 perc

7.3.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes ágazati alapvizsgán belül: 80%

7.3.5 A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai és súlyozásuk:

- | | |
|---|-----|
| ○ a megadott művelet szakszerű elvégzése | 30% |
| ○ a munkavégzéshez szükséges eszközök, gépek szakszerű használata | 30% |
| ○ a megadott műveleti sorrend betartása | 10% |
| ○ a mérés pontossága | 10% |
| ○ a munkavégzés esztétikája | 10% |
| ○ a munka-, tűzvédelmi és higiéniai szabályok betartása | 10% |

Az értékelés százalékos formában történik.

A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a tanuló a megszerezhető összes pontszám legalább 50 %-át elérte.

7.4 Alapvizsgával betölthető munkakör FEOR száma

| Ágazati alapkutatás megnevezése | FEOR-szám | FEOR megnevezése | Alapvizsgával betölthető munkakör(ök), tevékenységek |
|---------------------------------------|-----------|------------------|---|
| - | - | - | - |

7.5 A vizsgatevékenységek alóli felmentések speciális esetei, módja, és feltételei:-

8. A szakmai vizsga leírása, mérésének, értékelésének szempontjai

8.1 Szakma megnevezése: Élelmiszeripari gépészmérnök

8.2 Szakmai vizsgára bocsátás feltétele:

8.2.1 valamennyi előírt képzési évfolyam és az egybefüggő szakmai gyakorlat eredményes teljesítése.

8.2.2 szakmához kötődő további sajátos követelmények: -

8.3 Központi interaktív vizsga

8.3.1 A vizsgatevékenység megnevezése: Élelmiszeripari gépek kezelése

8.3.2 A vizsgatevékenység leírása

- | | |
|---|------|
| ● Gépelemek csoportosítása, jellemzése, alkalmazása, jelképi jelölése | 25 % |
| ● Fémipari anyagismeret, fémek csoportosítása, jellemzése, fő alkalmazási területei | 20 % |
| ● Forgácsolási alapismeretek | 10 % |
| ● Pneumatika elemek, elemi kapcsolások | 10 % |
| ● Általános élelmiszeripari technológia | 20 % |
| ● Műszaki rajz, robbantott ábra értelmezése, azonosítása | 15 % |

Az írásbeli feladatot többféle feladattípus szerint kell összeállítani, összesen 15-20 feladatot tartalmazzon

- 5-8 feladatot teszt formában kell összeállítani, csak egy jó válasz lehetséges és legalább három válaszlehetőséget kell megadni,
- 3-6 feladat kiegészítendő feladattípusként kell összeállítani, egy-egy feladatban három -négy kiegészítendő elemnek kell lennie az elemek felsorolásával és 1-2 db fölösleges elem beiktatásával,
- 4-6 feladat igaz-hamis állítások eldöntésére vonatkozik,
- 3-5 rövid választ igénylő feladatok.

8.3.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 120 perc

8.3.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes szakmai vizsgán belül: 20 %

A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai: Értékelési útmutató alapján.
Az értékelés az alábbi súlyozás alapján történik:

- | | |
|---|------|
| ● Gépelemek csoportosítása, jellemzése, alkalmazása, jelképi jelölése | 25 % |
| ● Fémipari anyagismeret, fémek csoportosítása, jellemzése, fő alkalmazási területei | 20 % |
| ● Forgácsolási alapismeretek | 10 % |
| ● Pneumatika elemek, elemi kapcsolások | 10 % |
| ● Általános élelmiszeripari technológia | 20 % |
| ● Műszaki rajz, robbantott ábra értelmezése, azonosítása | 15 % |
- A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a tanuló a megszerezhető összes pontszám legalább 40 %-át elérte.

8.4 Projektfeladat

8.4.1 A vizsgatevékenység megnevezése: Élelmiszeripari gépészmérnök komplex projektfeladata

8.4.2 A vizsgatevékenység két részből áll:

8.4.2.1 Élelmiszeripari gép vagy gépegység felülvizsgálata, javítása

- gép indításakor szükséges feladatok elvégzése,
- ellenőrzi a gép berendezés működését, feltárja a hibát,
- hibás alkatrészeiről szabadkézi műhelyrajzot készít,
- rajzkészítő program segítségével modellezi az alkatrészt, elkészíti az alkatrészből és gyártási művelettervet készít,

- legyártja az alkatrészt,
- gépegységet összeszereli, működteti.

8.4.2.2 Portfólió

A portfólió részei:

- Bemutatkozás, célkitűzés: A tanuló bemutatja saját magát, megfogalmazza, hogy miért választotta a szakmáját, milyen célokat kíván elérni, várhatóan milyen nehézségekkel kell szembenéznie, melyek a saját erősségei, és azok a tanulással kapcsolatos tulajdonságai (kompetenciái), amelyek fejlesztésre szorulnak.
- Dokumentumok gyűjteménye: A dokumentumok a tanuló tudását, teljesítményét, fejlődését, attitűd tulajdonságait, felelősségét bemutató bármilyen szöveges, fotós, animációs, filmes, prezentációs elemeknek a gyűjteménye. Közvetlenül a szakmai munkához köthető dokumentumok a tanári dicséret, versenyeredmények, elkészített produktumok fényképei, önvallomás a szakmáról, projekt munka folyamatát bemutató dokumentumok, szakmához köthető rendezvények, kiállítások, múzeumlátogatások dokumentálása, önreflexiók.
A dokumentumok között kell lennie egy olyan, amely tükrözi, hogy a tanuló - legalább egy idegen nyelven - szakmához köthető irodalmat olvas, értelmez.
- Összegzés (reflexió): Az összegzés (reflexió) átfogó, összegző megállapításokat tartalmaz arra vonatkozóan, hogy a tanuló hogyan ítéli meg a szakemberré válásának folyamatát, kompetenciáinak fejlődését, melyek azok a területek, amelyek a képzés során a legjobban foglalkoztatták, a szakmájával kapcsolatban milyen jövőbeni elképzelései vannak, egyéb általa fontosnak tartott információk.

A portfólió formai követelményei:

- Times New Roman betűtípus, 12-es betűméret, másfeles sortávolság, sorkizárás, 2,5 cm-es margó.
- A dokumentumokban szereplő táblázatok, ábrák, fényképek, animációk, filmes elemek forrását jelölni kell.
- A dokumentumok készítéséhez felhasznált forrásokat (könyvek, folyóiratok, internetes források, egyéb források), a dokumentum végén fel kell tüntetni.

A portfólió formája, hitelesítése:

A portfólió valóságát a szakmai oktatást végző intézménynek a vizsgát megelőzően hitelesíteni kell.

A portfólió elkészítésére rendelkezésre álló idő:

Technikumi szakmai oktatás esetén 11-13. évfolyam, érettségire épülő szakmai oktatás esetében 13. és 14. évfolyam. Félévenként legalább egy, a szakmai munkához köthető dokumentum elkészítése szükséges, melyhez szorosan kapcsolódik a jelölt reflexiója, amelyben értékeli a munkáját, fejlődését, tapasztalatait.

A portfólió legfontosabb elemeit a vizsgázó a projekt feladat végrehajtása során egy rövid (maximum 10 perc) prezentációban mutatja be (PowerPoint, Prezi vagy egyéb prezentáció készítő programmal).

8.4.3 A vizsgatevékenység végrehajtására rendelkezésre álló időtartam: 250 perc

Élelmiszeripari gépésztechnikus komplex projekt feladata 240 perc

Portfólió bemutatása: 10 perc

8.4.4 A vizsgatevékenység aránya a teljes szakmai vizsgán belül:

80 %

Ezen belül az élelmiszeripari gépésztechnikus komplex projektfeladata 90%
a portfólió készítés és bemutató aránya a projektfeladaton belül: 10%

8.4.5 A vizsgatevékenység értékelésének szempontjai:

- Élelmiszeripari gépésztechnikus komplex projektfeladatának értékelési szempontjai:
 - a munka-, tűzvédelmi és higiéniai szabályok betartása 10 %
 - a kivitelezés szakszerűsége 20 %
 - elkészített alkatrész pontossága, minősége 30 %
 - szakmai kommunikáció a munkatársakkal a munka elvégzése folyamán 20 %
 - a gépkezelői szoftverek közül a megfelelő kiválasztása, értelmezése 10 %
 - hibás alkatrész beazonosítása, méretfelvétele 10 %

Portfólió értékelésének szempontjai:

A portfólió értékelését a vizsgabizottság végzi.

Az értékelés szempontjai:

- Szakmai tartalom 60 %
 - Reflexió 20 %
 - Formai elvárásoknak való megfelelés, igényesség 20 %
- A vizsgatevékenység akkor eredményes, ha a tanuló a megszerezhető összes pontszám legalább 40 %-át elérte.
A portfóliót a vizsga megkezdése előtt legalább 10 nappal, a vizsgabizottság elnökének rendelkezésére kell bocsátani.

8.5 A szakmai vizsga vizsgatevékenységeinek lebonyolításához szükséges személyi feltételek:

A szakmai vizsga ideje alatt rendszergazda jelenléte, hogy biztosított legyen az online vizsga és a projektfeladat zavartalan lebonyolítása. A vizsga időtartama alatt legyen jelen olyan technikai segítő, akik gépek/berendezések meghibásodása esetén képesek elhárítani a hibát, vagy helyettesítő gépet/berendezést tud biztosítani.

8.6 A szakmai vizsga vizsgatevékenységeinek lebonyolításához szükséges tárgyi feltételek:

Központi interaktív vizsgán:

- számítógépes munkaállomás
- internet.

Projektfeladat Élelmiszeripari gép vagy gépegység felülvizsgálata, javítása részéhez

- nyomtató
- szerelőkulcsok
- csavarhúzó
- tolómérő, mikrométer
- számítógép rajzkészítő programmal
- gépészeti szabványok
- gépkönyvek
- számítógép vállalatirányítási-, gépkezelői szoftverekkel
- élelmiszeripari gépek (nyersanyagtárolók, osztályozógépek, tisztítógépek, aprítógépek, keverőgépek, termikusgépek, töltőgépek, csomagológépek)
- gyorsvágók
- forgácsológépek
- hegesztőgépek
- munkavédelmi eszközök
- egyéni védőeszköz

Projektfeladat - Portfólió bemutató részéhez:

- Projektor
- Számítógépes munkaállomás vagy laptop

8.7 A vizsgatevékenységek alóli felmentések speciális esetei, módja, és feltételei:-

8.8 A szakmai vizsga eredményébe az ágazati alapvizsgát az alábbi súlyarányal kell beszámítani:
Ágazati alapvizsga: 10 %, Szakmai vizsga: 90%

8.9 A vizsgán használható segédeszközökre és egyéb dokumentumokra vonatkozó részletes szabályok -

9 **A vizsgatevékenységek megszervezésére, azok vizsgaidőpontjaira, a vizsgaidőszakokra vonatkozó sajátos feltételek -**