

Автономная некоммерческая организация
дополнительного профессионального образования
«Учебный центр профессиональной подготовки ЭФКО»

УТВЕРЖДЕНА
На Совете Организации
Протокол № 6
от «01» июня 2026 года

УТВЕРЖДАЮ
Директор АНО ДПО «Учебный
центр профподготовки ЭФКО»
Бел Т.Е. Белошапко
Приказ № 400 от
«01» июня 2026 года



Образовательная программа
профессионального обучения по профессии
103197 «Оператор линии производства мыла»

код

название программы

Квалификация: оператор линии производства мыла, 4 разряда

Форма обучения: очная, с возможностью применения электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Нормативный срок обучения: 126 часов

Предлагаемая образовательная программа профессионального обучения представляет собой документ, предназначенный для организации профессионального обучения слушателей по профессии **103197 «Оператор линии производства мыла»** и состоит из следующих разделов:

1. Пояснительная записка.
2. Сводные данные.
3. Календарный график учебного процесса.
4. План учебного процесса.
5. Материально – техническое обеспечение.
6. Учебный план.
7. Учебно-тематический план.
8. Литература.
9. Оценочные материалы.

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1.1. Нормативная база реализации профессионального обучения

Программа разработана в соответствии с нормативно-правовыми документами и учебно-методическими материалами, определяющими нормативно-методическую базу организации и содержание учебного процесса:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» № 273 – ФЗ от 29 декабря 2012 года;
- Министерство Просвещения Российской Федерации приказ от 14 июля 2023 года № 534 об утверждении перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение;
- Методические рекомендации по разработке профессиональных образовательных программ с учетом требований профессиональных стандартов (письмо Минобрнауки РФ № АК-3126/06 от 24 сентября 2014 г.);
- Приказ Минобрнауки России от 18 апреля 2013 г. № 292 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения».
- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС).

Цель образовательной программы - освоение слушателями профессиональных компетенций, необходимых для ведения профессиональной деятельности Оператор линии производства мыла и получение квалификации по профессии **103197 «Оператор линии производства мыла»**. Программа разработана для слушателей в возрасте от 18 лет и старше.

К уровню подготовки слушателей по программе **103197 «Оператор линии производства мыла»** предъявляются следующие требования:

4 разряд

Характеристика работ. Ведение процесса фасовки туалетного, хозяйственного и жидкого мыла на машинах поточной автоматизированной линии. Подготовка линии к пуску, организация рабочего места. Подготовка гофрокороба для фасовки готовой продукции, наклейка тарной этикетки, расчет количества коробов и их размер исходя из сменного суточного задания, согласно схемам укладки.

Должен знать: виды дефектов готового продукта; устройство оборудования на котором происходит фасовка мыла; назначение и принцип работы применяемых контрольно-измерительных приборов.

Должен уметь: читать и понимать технологическую документацию необходимую для выполнения процессов связанных с непосредственным характером выполняемых работ; рассчитывать необходимое количество гофрокороба под определенный вид SKU.

1.2. Организация учебного процесса и режим занятий

Продолжительность учебной недели составляет 5 учебных дней. Продолжительность уроков теоретического обучения 45 минут. Длительность перемен установлена правилами

внутреннего трудового распорядка. Режим занятий соответствует рекомендациям органов здравоохранения.

1.3. Порядок аттестации обучающихся

Освоение образовательной программы сопровождается промежуточной аттестацией обучающихся.

Промежуточная аттестация проводится в целях:

- объективного установления фактического уровня освоения дисциплины, входящей в образовательную программу;
- оценки достижений конкретного слушателя, позволяющей выявить пробелы в освоении им образовательной программы и учитывать индивидуальные потребности слушателя в осуществлении образовательной деятельности;
- оценки динамики индивидуальных образовательных достижений, продвижения в достижении планируемых результатов освоения образовательной программы.

Промежуточная аттестация проводится в одной из следующих форм:

- письменной проверки - письменного ответа слушателя на один или систему вопросов (заданий);
- устной проверки - устного ответа слушателей на один или систему вопросов в форме ответа на билеты, беседы, собеседования и другое;
- комбинированной проверки - сочетания письменных и устных форм проверок.

Промежуточная аттестация проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей дисциплины.

Фиксация результатов промежуточной аттестации осуществляется по пятибалльной системе: «5» - отлично, «4» - хорошо, «3» - удовлетворительно, «2» - неудовлетворительно.

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен проводится в целях определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов по данной профессии.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований.

Теоретическая проверка знаний проводится в одной из следующих форм:

- письменной проверки - письменного ответа слушателя на один или систему вопросов (заданий);
- устной проверки - устного ответа слушателей на один или систему вопросов в форме ответа на билеты, беседы, собеседования и другое;
- комбинированной проверки - сочетания письменных и устных форм проверок.

Обязательным требованием является соответствие тематики теоретической части экзамена содержанию одной или нескольких профессиональных дисциплин.

Практическая квалификационная работа проводится на базе прохождения производственной практики в последний день за счет времени, отводимого на практику.

Практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного по программе профессионального обучения.

К итоговой аттестации допускаются слушатели, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план по программе профессионального обучения, а также успешно прошедшие промежуточную аттестацию и в полном объеме выполнившие программу учебной и производственной практик.

Успешно прошедшим итоговую аттестацию выдается документ установленного образца.

1.4. Особенности распределения учебной нагрузки с учётом наличия практики

В учебном плане выделено 42 часа на теоретическую подготовку, 80 часов производственной практики и 4 часа на итоговую аттестацию. Содержание программы:

1) Теоретическое обучение рассчитано на 42 часа и дает целостное представление о работе Оператор линии производства мыла.

2) Производственная практика рассчитана на 80 часов и проводится по плану производственной практики под руководством сотрудника, назначенного приказом по предприятию. Во время производственной практики слушатель самостоятельно выполняет в составе бригады весь комплекс работ, предусмотренных квалификационной характеристикой с применением передовых высокопроизводительных приёмов и методов труда. Работы выполняются под наблюдением ответственного сотрудника с соблюдением установленных норм времени и технических условий на выполнение работы.

3) Обучение завершается итоговой аттестацией, рассчитанной на 4 часа. Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, который включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований.

2. СВОДНЫЕ ДАННЫЕ

Неделя	Теоретическое обучение		Производственная практика по профилю	Итоговая аттестация
	Лекционные занятия	Практические Занятия/ промежуточный контроль		
I	20	5		
II	13	4	16	
III			40	
IV			24	4
Всего	33	9	80	4

3. КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА (в часах)

Неделя	1 нед.	2 нед.	3 нед.	4 нед.	ВСЕГО
Теоретическое обучение	25	17			42
Производственная практика		16	40	24	80
Итоговая аттестация				4	4
Всего:	25	33	40	28	126

4. ПЛАН УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА

№ п/п	Наименование разделов	Формы занятий	Учебная нагрузка слушателей (час.)		Распределение обязательной учебной нагрузки (включая обязательную аудиторную нагрузку и производственную практику) по неделям						
			Максимальная	Обязательная аудиторная	1	2	3	4	5	6	
											в т.ч.
1.	Теоретическое обучение:		42								
1.1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	ЛЗ	19	19							
1.2	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	ЛЗ	4	4							
1.3	Чтение чертежей и схем	ЛЗ	4	4							
1.4	Основы метрологии	ЛЗ	6	6							
1.5	Специальная технология	ЛЗ	9	9							
2.	Производственная практика:		80								
3.	Итоговая аттестация		4								
	Всего:		126								

5. МАТЕРИАЛЬНО – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

№	Наименование
Кабинеты:	
1	№ 11, 12, 13, 14, 16
Учебные лаборатории и мастерские:	
2	№ 17, 18, 19, 20

6. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

профессионального обучения по профессии
103197 «Оператор линии производства мыла»

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лек- ционн. заня- тия	Практ. заня- тия	Про- изв. прак- тика	Про- меж. контр.	Итог. атте- стация
	Теоретическое обучение	42	33	4		5	
1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	14	4		1	
2	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	4	3			1	
3	Чтение чертежей и схем	4	3			1	
4	Основы метрологии	6	5			1	
5	Специальная технология	9	8			1	
	Производственная практика	80			80		
	Итоговая аттестация	4					4
	Всего часов:	126	33	4	80	5	4

7. Учебно-тематический план

профессионального обучения по профессии
103197 «Оператор линии производства мыла»

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лекц. заня- тия	Практ. заня- тия	Про- изв. прак- тика	Про- меж. контр.	Ито. Контр.
	Теоретическое обучение	42	33	4		5	
1.	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	14	4		1	
1.1	Лекция: Основы охраны труда в Российской Федерации	1	1				
1.2	Лекция: Обеспечение требований охраны труда в трудовой деятельности	3	3				
1.3	Лекция: Правила использования СИЗ	1	1				
1.4	ПЗ: Отработка навыков ис-	1		1			

	пользования СИЗ						
1.5	Лекция: Социальная защита работников.	2	2				
1.6	Лекция: Оказание первой медицинской помощи.	2	2				
1.7	ПЗ: Оказание первой медицинской помощи	2		2			
1.8	Лекция: Промышленная безопасность на предприятиях	3	3				
1.9	Лекция: Пожарная безопасность	2	2				
1.10	ПЗ: Правила пользования средствами пожаротушения	1		1			
1.11	Итоговый контроль	1				1	
2.	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	4	3			1	
2.1	Лекция: Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции.	3	3				
2.2	Итоговый контроль	1				1	
3.	Чтение чертежей и схем	4	3			1	
3.1	Общие сведения о чертежах и технологических схемах	3	3				
3.2	Итоговый контроль	1				1	
4.	Основы метрологии	6	5			1	
4.1	Лекция: Основы метрологии	2	2				
4.2	Лекция: Единицы измерений	1	1				
4.3	Лекция: Классификация средств измерений	1	1				
4.4	Лекция: Средства измерения и сигнализации уровня	1	1				
4.5	Итоговый контроль	1				1	
5.	Специальная технология	9	8			1	
5.1	Лекция: Реабилитационная лекция по химии и физике	1	1				
5.2	Лекция: Основные понятия химии жиров	1	1				
5.3	Лекция: Технология переработки (специализация по профилю работы)	3	3				
5.4	Лекция: Оборудование, применяемое на предприятиях ЭФКО	3	3				
5.5	Итоговый контроль	1				1	

6.	Производственная практика:	80			80		
6.1	ПЗ: Знакомство с секцией. Инструктаж по охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности	8			8		
6.2	ПЗ: Изучение оборудования технологической секции	50			50		
6.3	ПЗ: Самостоятельное выполнение работ	22			22		
	Итоговая аттестация	4					4
	Всего часов:	126	33	4	80	5	4

8. ЛИТЕРАТУРА

№	Наименование разделов	Электронный адрес
1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	https://www.audit-it.ru/terms/trud/okhrana_truda.html https://www.unitalm.ru/blog/sobljudenie-pravil-promyshlennoj-bezopasnosti/ https://belgorod.lcbt.ru/blog/vnedrenie-i-organizatsiya-okhrany-truda/ https://ohranatruda.ru/ot_biblio/ot/index.php https://e.otruda.ru/328553 https://oxrana-truda.ru/rubric/okhrana-truda-poshagovo https://school.kontur.ru/publications/1832 https://beltrud.ru/obyazannosti-rabotnika-v-oblasti-okhrany-truda-cto-eto-takoe-st-214-tk-rf/
2	Специальная технология	https://mitlis.ru/info/articles/modengy/proizvodstvo-myla-promyshlennoe-i-ruchnoe-osobennosti-formovaniya/ https://insights.made-in-china.com/ru/Soap-Machines-Exploring-Future-Trends-and-Meeting-Evolving-User-Needs_ufrGjVWcgmHO.htm https://atf.ru/articles/materialy_dlya_promyshlennogo_oborudovaniya/promyshlennoe-proizvodstvo-myla-osnovnye-etapy-oborudovanie-osobennosti-shtampovki/
3	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	https://kachestvo.pro/kachestvo-upravleniya/sistemy-menedzhmenta/cto-takoe-sistema-menedzhmenta-kachestva-i-schem-ee-edyat-/ https://www.ecm-portal.ru/theory/laws/sistemy-menedzhmenta-kachestva-trebovaniya/
4	Чтение чертежей и схем	https://libr.aues.kz/facultet/frts/kaf_ig_pm/1/umm/aes_5.htm https://www.evkova.org/vyipolnenie-i-oformlenie-chertezhey https://nauka.club/pomoshch-studentu/chtenie-chertezhey.html https://mkgtn.ru/sveden/files/ESKD(1).pdf https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/library/resursy/pervokursnik/irit/ing_gr/2.pdf https://docs.cntd.ru/document/1200001992

ЭБС (Электронно-библиотечные системы): «Лань», «Юрайт», BOOK.ru.

9. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
профессионального обучения по профессии
103197 «Оператор линии производства мыла»

Билет №1

1. Какие Вам известны фундаментальные принципы обеспечения безопасности?
2. Укажите, в каком аппарате происходит преобразование мыльной основы в мыльную стружку
3. Дайте определение термину «Мыло туалетное».

Билет №2

1. На что работник имеет право в соответствии со ст.219 ТК РФ?
2. Перечислите стадии технологического процесса производства туалетного мыла.
3. Дайте определение термину «качественное число» мыла.

Билет №3

1. Что обязаны делать работники при наступлении несчастного случая?
2. Опишите, что такое штампы и для чего используется данное оборудование.
3. Опишите устройство очистки и осушения сжатого воздуха. Основные загрязнители и применяемые устройства очистки. Обозначение на схемах.

Билет №4

1. Назовите основные источники механических травм и где они располагаются?
2. Опишите принцип работы термоупаковочной машины «Линепак»
3. Опишите процесс предварительной подготовки мыльной основы для производства хозяйственного мыла.

Билет №5

1. Перечислите и опишите основные источники опасных зон при работе на оборудовании?
2. Укажите на какие виды делится упаковочное оборудование для производства хозяйственного мыла
3. Опишите принцип работы электронной мылорезки.

Билет №6

1. Какие виды защитных и предохранительных устройств Вы знаете?
2. Дайте определение понятию «Рецептура».
3. Назовите основные виды фасовочного оборудования для фасовки жидких моющих средств.

Билет №7

1. Опишите общие требования охраны труда перед началом работ и по окончании работ для оператора линии производства мыла?
2. Дайте определению термину «упаковочное оборудование».
3. Укажите для чего в производстве мыла используются белила и стабилизаторы.

Билет №8

1. Опишите общие требования охраны труда во время работ и в аварийных ситуациях.
2. Перечислите способы производства мыловаренной продукции.
3. Назовите требования к качеству хозяйственного мыла.

Билет №9

1. Какие требования охраны труда предъявляются при работе с электрифицированным инструментом и приспособлениями?
2. Укажите, что такое матрицы, их назначение
3. Дайте определение, что такое мыльная основа туалетного мыла.

Билет №10

1. Какие требования пожарной безопасности предъявляются перед началом работ, во время и по окончании работ?
2. Опишите принцип работы смесительного и предварительного шнек-пресса.

3. Опишите технологический процесс обработки твердого туалетного мыла.

Билет №11

1. Дайте понятие определению «первичные средства пожаротушения» и опишите основные?
2. Опишите устройство и принцип работы фасовочного оборудования при фасовке жидких моющих средств.
3. Назовите типы удаляющих деталей штампа

Билет №12

1. Действия при пожаре?
2. Укажите причины и действие персонала при несоответствующим оттиске на мыльном куске хозяйственного мыла.
3. Назовите способы производства мыловаренной продукции

**Практические задания для выполнения практической квалификационной работы
103197 «Оператор линии производства мыла» (4 разряд)**

Задание 1. Произведите расчет количества гофрокороба на 2,5 т готовой продукции 80555 «Красная цена» Олива 90 гр.

Задание 2. Произведите расчет количества гофрокороба на 6,8 т готовой продукции 80703 Мыло хозяйственное Традиционное 180 гр.

Задание 3. Произведите расчет количества гофрокороба на 25 т готовой продукции 80862 Жидкое мыло Деливия 750 мл.

Задание 4. Произведите расчет количества дозаторов для Жидкого мыла Магия цветов Магнолия 500 гр.