

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

УТВЕРЖДЕНА  
На Совете Организации  
Протокол № 3  
от «16» февраля 2026 года

УТВЕРЖДАЮ  
Директор АНО ДПО «Учебный  
центр профподготовки ЭФКО»  
Т.Е. Белошапка  
Приказ № 85 от  
«16» февраля 2026 года

Образовательная программа

профессионального обучения по профессии

17071 «Прессовщик-отжимщик пищевой продукции»

Код

название программы

Квалификация: прессовщик-отжимщик пищевой продукции, 3-5 разряда

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

Нормативный срок обучения: 210 часов

Предлагаемая образовательная программа профессионального обучения представляет собой документ, предназначенный для организации профессионального обучения слушателей по профессии **17071 «Прессовщик-отжимщик пищевой продукции»** 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), 2019.

**Цель образовательной программы** - формирование слушателями профессиональных компетенций, необходимых для ведения профессиональной деятельности по профессии **17071 «Прессовщик-отжимщик пищевой продукции»**. Программа разработана для слушателей в возрасте от 18 лет и старше.

К уровню подготовки слушателей по профессии **17071 «Прессовщик-отжимщик пищевой продукции», 3-5 разряда** предъявляются следующие требования:

#### **3 разряд**

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса отжима из пищевого сырья и продуктов на прессах различных конструкций периодического действия. Подача прессованной массы в фильтровальную ткань. Загрузка пресса. Регулирование процесса прессования. Определение времени окончания отжима пищевой продукции в зависимости от исходной влажности и сорта сырья. Перекачивание пищевых растворов в емкости. Контроль работы обслуживаемых механизмов и качества полученной продукции по результатам проб. Отбор проб готовой пищевой продукции.

**Должен знать:** виды и свойства прессуемого (отжимаемого) пищевого сырья; технологический процесс отжима соков и пищевых растворов; способы обеспечения качества и наибольшего выхода пищевой продукции; правила отбора проб пищевой продукции; устройство обслуживаемых прессов; правила регулирования режимов прессования и отжима пищевой продукции; требования, предъявляемые к качеству прессования пищевой продукции; приемы выполнения работ, обеспечивающие отсутствие лопатца и других повреждений при отжиме рыбы.

**Должен уметь:** вести технологический процесс прессования семян бобовых (соя) и масличных культур на машинах и механизмах различных конструкций предприятия, вести процесс обработки зерна на прессовальных машинах; вести контроль по показаниям контрольно-измерительных приборов и лабораторным анализам качества прессования зерна, соответствующего государственным стандартам и техническим условиям; вести наладку работы прессового и другого оборудования.

#### 4 разряд

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса отжима масла или жира из пищевого сырья на прессах различных систем периодического действия. Подогрев и увлажнение сырья до установленных норм; подача его на прессы и на последующие операции. Контроль работы прессов (скорости прессования), распределительных шнеков, транспортирующих устройств по показаниям контрольно-измерительных приборов и визуально, обеспечение установленных норм выхода масла и содержания масла в жмыхе. Отбор проб масла и жира. Регулирование давления, температуры, времени отжима в зависимости от масличности сырья. Пуск и остановка обслуживаемого оборудования, и устранение неисправностей в его работе. Ведение технологического процесса отжима соков на прессах непрерывного действия.

**Должен знать:** технологические режимы выделения масла или жира из пищевого сырья, отжима соков и правила их регулирования; устройство прессов и правила их обслуживания; требования, предъявляемые к качеству вырабатываемой пищевой продукции; допустимые нормы выхода готовой пищевой продукции; способы обеспечения качества пищевой продукции и норм выхода; правила отбора проб пищевой продукции.

**Должен уметь:** вести технологический процесс прессования семян бобовых (соя) и масличных культур на машинах и механизмах различных конструкций предприятия, вести процесс обработки зерна на прессовальных машинах; вести контроль по показаниям контрольно-измерительных приборов и лабораторным анализам качества прессования зерна, соответствующего государственным стандартам и техническим условиям; вести наладку работы прессового и другого оборудования.

#### 5 разряд

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса получения высококачественного растительного масла и жмыха из масличного сырья на прессах непрерывного действия различных систем и конструкций. Обеспечение равномерной загрузки прессов мезгой. Пуск и наладка работы обслуживаемого пресса. Наблюдение по показаниям контрольно-измерительных приборов и визуально за степенью измельчения, увлажнения, обжаривания сырья, поступающего на прессование, качеством и внешним видом масла и жмыха. Контроль содержания масла в жмыхе, качества масла по результатам химических анализов и органолептически. Подача масла на предварительную очистку и дальнейшую обработку. Регулирование режима работы обслуживаемого оборудования, предупреждение отклонений от технологического режима прессования и устранение нарушений в работе пресса. Ведение технологического процесса отжима соков с пульта управления на высокопроизводительных прессах непрерывного действия с соединяющими лентами.

**Должен знать:** технологию прессования; способы получения растительных масел из различных видов масличного сырья, соков из плодово-ягодного сырья; технологический ре-

жим отжима пищевой продукции; конструктивные особенности, принцип действия, правила регулирования обслуживаемого оборудования; правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами; причины отклонений в технологическом режиме и меры их устранения; государственные стандарты на вырабатываемые масла и соки.

**Должен уметь:** вести технологический процесс прессования семян бобовых (соя) и масличных культур на машинах и механизмах различных конструкций предприятия, вести процесс обработки зерна на прессовальных машинах; вести контроль по показаниям контрольно-измерительных приборов и лабораторным анализам качества прессования зерна, соответствующего государственным стандартам и техническим условиям; вести наладку работы прессового и другого оборудования.

## 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.

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

Выпускная 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 210 часов на теоретическое обучение и производственную практику. Из них: теоретическое обучение – 63 часа; 143 часа - производственная практика, 4 часа - итоговая аттестация.

Содержание программы:

- 1) Теоретическое обучение рассчитано на 63 часа и дает целостное представление о работе Прессовщика-отжимщика пищевой продукции.
- 2) Производственная практика рассчитана на 143 часа 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/промежуточный контроль	Практические занятия/промежуточный контроль		
I	31	4		
II	28		8	
III			40	
IV			40	
V			40	
VI			20	4
<b>Всего</b>	<b>59</b>	<b>4</b>	<b>143</b>	<b>4</b>

## 3. КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА (в часах)

Неделя	1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	5 неделя	6 неделя	ВСЕГО
Теоретическое обучение	35	28					63
Производственная практика		8	40	40	40	20	143
Итоговая аттестация						4	4
<b>Всего:</b>	<b>35</b>	<b>36</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>24</b>	<b>210</b>

#### 4. ПЛАН УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА

№ п/п	Наименование разделов	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
<b>1</b>	<b>Теоретическое обучение:</b>	<b>63</b>	<b>63</b>					
1.1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	19					
1.2	Чтение чертежей и схем	4	4					
1.3	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	4	4					
1.4	Теплотехника и термодинамика	8	8					
1.5	Основы метрологии	6	6					
1.6	Контрольно-измерительные приборы и автоматика	8	8					
1.7	Физико-химические показатели оценки качества масел	5	5					
1.8	Специальная технология	9	9					
<b>2</b>	<b>Производственная практика</b>	<b>143</b>						
<b>3</b>	<b>Итоговая аттестация</b>	<b>4</b>						
	<b>Всего:</b>	<b>210</b>						

## 5. МАТЕРИАЛЬНО – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

№	Наименование
Кабинеты:	
1	№ 11, 12, 13, 14, 16 Теоретическое обучение
Учебные лаборатории и мастерские:	
2	№ 17, 19, 20 Практические занятия

## 6. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

профессионального обучения по профессии  
**17071 Прессовщик-отжимщик пищевой продукции**

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				Итог. аттест.
			Лек-ционн. занят.	Практ. занятия	Про-изв. практ.	Про-меж. контр.	
	<b>Теоретическое обучение</b>	<b>63</b>	<b>47</b>	<b>8</b>		<b>8</b>	
1.	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	14	4		1	
2.	Чтение чертежей и схем	4	3			1	
3.	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	4	3			1	
4.	Теплотехника и термодинамика	8	7			1	
5.	Основы метрологии	6	4	1		1	
6.	Контрольно-измерительные приборы и автоматика	8	4	3		1	
7.	Физико-химические показатели оценки качества масел	5	4			1	
8.	Специальная технология	9	8			1	
	<b>Производственная практика</b>	<b>143</b>			<b>143</b>		
	<b>Итоговая аттестация</b>	<b>4</b>					<b>4</b>
	<b>Всего часов:</b>	<b>210</b>	<b>47</b>	<b>8</b>	<b>143</b>	<b>8</b>	<b>4</b>

**7. Учебно-тематический план**  
**профессионального обучения по профессии**  
**17071 Прессовщик-отжимщик пищевой продукции**

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лекц. занятия	Практ. занятия	Про-изв. практ.	Про-меж. контр.	Итог. контр.
	<b>Теоретическое обучение</b>	<b>63</b>	<b>47</b>	<b>8</b>		<b>8</b>	
<b>1.</b>	<b>Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях</b>	<b>19</b>	<b>14</b>	<b>4</b>		<b>1</b>	
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 использования СИЗ	1		1			
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	
<b>2.</b>	<b>Чтение чертежей и схем</b>	<b>4</b>	<b>3</b>			<b>1</b>	
2.1	Лекция: Общие сведения о чертежах	3	3				
2.2	Итоговый контроль	1				1	
<b>3.</b>	<b>Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции</b>	<b>4</b>	<b>3</b>			<b>1</b>	
3.1	Лекция: Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	3	3				
3.2	Итоговый контроль	1				1	
<b>4.</b>	<b>Теплотехника и термодинамика</b>	<b>8</b>	<b>7</b>			<b>1</b>	

4.1	Лекция: Требования к эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды	3	3				
4.2	Лекция: Основные требования безопасности к оснащению сосудов, работающих под избыточным давлением	2	2				
4.3	Лекция: Основные требования безопасности при эксплуатации баллонов, работающих под избыточным давлением	2	2				
4.4	Итоговый контроль	1				1	
<b>5.</b>	<b>Основы метрологии</b>	<b>6</b>	<b>4</b>	<b>1</b>		<b>1</b>	
5.1	Лекция: Основы метрологии	2	2				
5.2	Лекция: Единицы измерений	1	1				
5.3	Лекция: Классификация средств измерений	1	1				
5.4	ПЗ: Перевод единиц измерения давления и определение погрешностей средств измерения давления	1		1			
5.5	Итоговый контроль	1				1	
<b>6.</b>	<b>Контрольно-измерительные приборы и автоматика</b>	<b>8</b>	<b>4</b>	<b>3</b>		<b>1</b>	
6.1	Лекция: Приборы для измерения давления	1	1				
6.2	Лекция: Приборы для измерения температуры	1	1				
6.3	Лекция: Средства измерения и сигнализации уровня	1	1				
6.4	Лекция: Основы пневматики	1	1				
6.5	ПЗ: Устройство и принцип действия средств измерения	3		3			
6.6	Итоговый контроль	1				1	
<b>7.</b>	<b>Физико-химические показатели оценки качества масел</b>	<b>5</b>	<b>4</b>			<b>1</b>	
7.1	Лекция: Реабилитационная лекция по химии и физике	1	1				
7.2	Лекция: Физико-химические показатели оценки качества масел	2	2				
7.3	Лекция: Основные понятия химии жиров	1	1				
7.4	Итоговый контроль	1				1	
<b>8.</b>	<b>Специальная технология производства жиров и масел</b>	<b>9</b>	<b>8</b>			<b>1</b>	

8.1	Лекция: Технология переработки подсолнечника	3	3				
8.2	Лекция: Технология производства растительных масел методом экстракции	2	2				
8.3	Лекция: Оборудование, применяемое на предприятиях ЭФКО	3	3				
8.4	Итоговый контроль	1				1	
9.	<b><u>Производственная практика:</u></b>	143			143		
9.1	ПЗ: Введение в основу слесарного дела.	1			1		
9.2	ПЗ: Измерение штангенциркулем и микрометром	2			2		
9.3	ПЗ: Разметка металла.	2			2		
9.4	ПЗ: Резка металла и различных видов изоляционных материалов, изолированных и неизолированных проводов.	2			2		
9.5.	ПЗ: Сверление, зенкование и развёртывание.	2			2		
9.6.	ПЗ: Нарезание резьбы	2			2		
9.7	ПЗ: Сборка неразъёмных соединений.	2			2		
9.8	ПЗ: Сборка деталей и узлов, передающих вращательные движения.	2			2		
9.9	ПЗ: Знакомство с секцией. Инструктаж по охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности	8			8		
9.11	ПЗ: Изучение оборудования технологической секции	60			60		
9.12	ПЗ: Самостоятельное выполнение работ	60			60		
	<b>Итоговая аттестация</b>	4					4
	<b>Всего часов:</b>	<b>210</b>	<b>47</b>	<b>8</b>	<b>143</b>	<b>8</b>	<b>4</b>

## 8. ЛИТЕРАТУРА

№	Наименование разделов	Электронный адрес
1	Чтение чертежей и схем	<a href="https://libr.aues.kz/facultet/frts/kaf_ig_pm/1/umm/aes_5.htm">https://libr.aues.kz/facultet/frts/kaf_ig_pm/1/umm/aes_5.htm</a> <a href="https://www.evkoval.org/vyipolnenie-i-oformlenie-chertezhej">https://www.evkoval.org/vyipolnenie-i-oformlenie-chertezhej</a> <a href="https://nauka.club/pomoshch-studentu/chtenie-chertezhey.html">https://nauka.club/pomoshch-studentu/chtenie-chertezhey.html</a> <a href="https://mkgtu.ru/sveden/files/ESKD(1).pdf">https://mkgtu.ru/sveden/files/ESKD(1).pdf</a> <a href="https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/library/res_urvsy/pervokursnik/irit/ing_gr/2.pdf">https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/library/res_urvsy/pervokursnik/irit/ing_gr/2.pdf</a> <a href="https://docs.cntd.ru/document/1200001992">https://docs.cntd.ru/document/1200001992</a>
2	Теплотехника и термодинамика	<a href="https://ru.wikipedia.org/wiki/%D0%A2%D0%B5%D0%BF%D0%BB%D0%BE%D1%82%D0%B5%D1%85%D0%BD%D0%B8%D0%BA%D0%B0">https://ru.wikipedia.org/wiki/%D0%A2%D0%B5%D0%BF%D0%BB%D0%BE%D1%82%D0%B5%D1%85%D0%BD%D0%B8%D0%BA%D0%B0</a> <a href="https://dic.academic.ru/dic.nsf/bse/139128/%D0%A2%D0%B5%D0%BF%D0%BB%D0%BE%D1%82%D0%B5%D1%85%D0%BD%D0%B8%D0%BA%D0%B0">https://dic.academic.ru/dic.nsf/bse/139128/%D0%A2%D0%B5%D0%BF%D0%BB%D0%BE%D1%82%D0%B5%D1%85%D0%BD%D0%B8%D0%BA%D0%B0</a> <a href="https://gufo.me/dict/bse/%D0%A2%D0%B5%D0%BF%D0%BB%D0%BE%D1%82%D0%B5%D1%85%D0%BD%D0%B8%D0%BA%D0%B0">https://gufo.me/dict/bse/%D0%A2%D0%B5%D0%BF%D0%BB%D0%BE%D1%82%D0%B5%D1%85%D0%BD%D0%B8%D0%BA%D0%B0</a> <a href="https://www.studmed.ru/view/kudryavcev-va-konspekt-lekciy-po-teplotehnike_48796bac815.html">https://www.studmed.ru/view/kudryavcev-va-konspekt-lekciy-po-teplotehnike_48796bac815.html</a> <a href="https://spravochnik.ru/fizika/teplotehnika">https://spravochnik.ru/fizika/teplotehnika</a> <a href="https://helpiks.org/2-65598.html">https://helpiks.org/2-65598.html</a>
3	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	<a href="http://insstroy.ru/ohrana-truda-i-promyshlennaya-bezopasnost-v-chem-raznitsa">http://insstroy.ru/ohrana-truda-i-promyshlennaya-bezopasnost-v-chem-raznitsa</a> <a href="https://study.urfu.ru/Aid/Publication/13785/1/%D0%9F%D1%80%D0%BE%D0%BC%D1%8B%D1%88%D0%BB%D0%B5%D0%BD%D0%BD%D0%B0%D1%8F%20%D0%91%D0%B5%D0%B7%D0%BE%D0%BF%D0%B0%D1%81%D0%BD%D0%BE%D1%81%D1%82%D1%8C%202018.pdf">https://study.urfu.ru/Aid/Publication/13785/1/%D0%9F%D1%80%D0%BE%D0%BC%D1%8B%D1%88%D0%BB%D0%B5%D0%BD%D0%BD%D0%B0%D1%8F%20%D0%91%D0%B5%D0%B7%D0%BE%D0%BF%D0%B0%D1%81%D0%BD%D0%BE%D1%81%D1%82%D1%8C%202018.pdf</a> <a href="https://op-r.ru/about/articles/okhrana-truda-i-promyshlennaya-bezopasnost">https://op-r.ru/about/articles/okhrana-truda-i-promyshlennaya-bezopasnost</a> <a href="https://alekseevka.lcbit.ru/blog/vnedrenie-i-organizatsiya-okhrany-truda">https://alekseevka.lcbit.ru/blog/vnedrenie-i-organizatsiya-okhrany-truda</a> <a href="http://bjd.samgtu.ru/sites/bjd.samgtu.ru/files/uchebnoe_posobie_sluzhba_okhrany_truda.pdf">http://bjd.samgtu.ru/sites/bjd.samgtu.ru/files/uchebnoe_posobie_sluzhba_okhrany_truda.pdf</a> <a href="https://e-kontur.ru/enquiry/1329/bodyguard">https://e-kontur.ru/enquiry/1329/bodyguard</a> <a href="https://www.zakonrf.info/tk/209">https://www.zakonrf.info/tk/209</a>
4	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	<a href="https://docs.cntd.ru/document/1200124394">https://docs.cntd.ru/document/1200124394</a> <a href="https://2i.tusur.ru/wp-content/uploads/2018/12/ISO_9000-2015.pdf">https://2i.tusur.ru/wp-content/uploads/2018/12/ISO_9000-2015.pdf</a> <a href="https://ntp-ts.ru/upload/iblock/b0d/standart-iso-9001_2015.pdf">https://ntp-ts.ru/upload/iblock/b0d/standart-iso-9001_2015.pdf</a> <a href="http://www.psu.ru/files/docs/science/books/uchebnie-posobiya/eloxov-arbuzova-upravlenie-kachestvom-ch2.pdf">http://www.psu.ru/files/docs/science/books/uchebnie-posobiya/eloxov-arbuzova-upravlenie-kachestvom-ch2.pdf</a> <a href="https://upr.ru/article/sistema-menedzhmenta-kachestva-smk-na-predpriyatii">https://upr.ru/article/sistema-menedzhmenta-kachestva-smk-na-predpriyatii</a>
5	Контрольно-измерительные приборы и автоматика	<a href="https://odinelectric.ru/kipia/chto-takoe-kip-i-a-i-chem-zanimajutsja-specialisty-sluzhby-slesar-i-inzhener-kip-i-a">https://odinelectric.ru/kipia/chto-takoe-kip-i-a-i-chem-zanimajutsja-specialisty-sluzhby-slesar-i-inzhener-kip-i-a</a> <a href="https://www.elec.ru/files/2020/02/26/pod_red_A.V_Kalinichenko_Spravochnik_inzhener.PDF">https://www.elec.ru/files/2020/02/26/pod_red_A.V_Kalinichenko_Spravochnik_inzhener.PDF</a> <a href="https://onlineelektrik.ru/elaboratoriya/eizmereniya/chto-takoe-kipia-rasshifrovka-klassifikaciya-i-princip-raboty.html">https://onlineelektrik.ru/elaboratoriya/eizmereniya/chto-takoe-kipia-rasshifrovka-klassifikaciya-i-princip-raboty.html</a> <a href="https://superkip.ru/teoreticheskie-osnovy-kip">https://superkip.ru/teoreticheskie-osnovy-kip</a> <a href="https://focdoc.ru/dem/331616490379.pdf">https://focdoc.ru/dem/331616490379.pdf</a>
6	Физико-химические показатели оценки качества масел	<a href="https://docs.cntd.ru/document/901712250">https://docs.cntd.ru/document/901712250</a> <a href="http://diplomstudent.net/pokazateli-kachestva-maslozhirovoy-produkcii.html">http://diplomstudent.net/pokazateli-kachestva-maslozhirovoy-produkcii.html</a>

		<a href="https://studopedia.ru/1_80137_otsenka-kachestva-rastitelnogo-masla.html">https://studopedia.ru/1_80137_otsenka-kachestva-rastitelnogo-masla.html</a> <a href="https://school-science.ru/1/13/28344">https://school-science.ru/1/13/28344</a> <a href="https://interdisp-group.ru/news/rastitelnye_masla_proizvodstvo_pokazateli_kachestva_i_khranenie">https://interdisp-group.ru/news/rastitelnye_masla_proizvodstvo_pokazateli_kachestva_i_khranenie</a>
7	Специальная технология	<a href="https://pitportal.ru/samples_docs/gigiena_pitaniya/6497.html">https://pitportal.ru/samples_docs/gigiena_pitaniya/6497.html</a> <a href="https://studopedia.ru/6_153779_tehnologiya-maslozhirovogo-proizvodstva.html">https://studopedia.ru/6_153779_tehnologiya-maslozhirovogo-proizvodstva.html</a> <a href="https://www.alfalaval.ru/products/process-solutions/vegetable-oil-solutions/fat-modification-process-systems/">https://www.alfalaval.ru/products/process-solutions/vegetable-oil-solutions/fat-modification-process-systems/</a> <a href="https://www.studmed.ru/science/pishevaya-promyshlennost/fat/vegetable_oils">https://www.studmed.ru/science/pishevaya-promyshlennost/fat/vegetable_oils</a>

**9. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ**  
**Итоговая аттестация**  
**профессионального обучения по профессии**  
**17071 «Прессовщик-отжимщик пищевой продукции»**

**Билет 1**

1. Какие типы приборов применяются для измерений температуры?
2. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?
3. Какие способы передачи тепла вы знаете?
4. Укажите оборудование, в котором происходит процесс удаления из масел и жиров веществ, определяющих вкус и запах.

**Билет 2**

1. Укажите пределы измерения для термометров расширения.
2. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?
3. Какие виды давления существуют?
4. Укажите оборудование, на котором происходит процесс удаления отработанной отбельной глины из масел и жиров.

**Билет 3**

1. Назовите основные единицы международной системы единиц СИ.
2. Что относится к опасным факторам пожара? Опишите порядок действий при возникновении пожара. Кем производится отключение оборудования в зоне пожара?
3. Расскажите, что такое атмосферное давление и какими приборами оно измеряется?
4. Что представляет собой процесс рафинации?

**Билет 4**

1. Укажите величину влажности подсолнечного шрота тостированного.
2. Расскажите, что такое избыточное давление и какими приборами оно измеряется.
3. Опишите принцип действия и устройство Кориолисовых массовых расходомеров.
4. Какие работы относятся к работам на высоте? Перечислите правила по охране труда при работе на высоте.

**Билет 5**

1. Устройство и область применения ротаметров.
2. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?
3. Укажите, какие продукты получают после прессования семян подсолнечника.
4. Расскажите, что такое температура и какими приборами она измеряется.

**Билет 6**

1. Что представляет собой процесс экстракции масел?
2. Что такое пар и каких видов он бывает?
3. Устройство, условно-графическое обозначение и принцип работы пневматического распределителя 5/2 с электрическим управлением.
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при обморожениях?

**Билет 7**

1. Для чего предназначена секция тостирования (десолвентизации)?
2. Что представляет собой термопара?
3. Производство и подготовка сжатого воздуха. Типы пневмоцилиндров.
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при термических ожогах?

### **Билет 8**

1. Дайте определение прессовому маслу.
2. Какие виды проверок манометров вы знаете и их периодичность?
3. Устройство, условно-графическое обозначение и принцип работы пневматического распределителя 3/2.
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?

### **Билет 9**

1. Укажите величину кислотного числа масла на выходе из дезодоратора.
2. Какие классы точности манометров используются при каком рабочем давлении?
3. Чем отличаются уровнемеры от сигнализаторов уровня?
4. Какой несчастный случай квалифицируется как несчастный случай на производстве?

### **Билет 10**

1. Укажите назначение процесса винтеризации масла.
2. Расскажите о компенсации линейных расширений трубопроводов пара.
3. Устройство и принцип действия пневмоцилиндра двустороннего действия.
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях верхних конечностей?

### **Билет 11**

1. Трубопроводы пара их назначение и требования, предъявляемые к ним?
2. Что включает в себя понятие «Безопасные условия труда»?
3. Типы и принцип действия работы деформационных манометров.
4. Укажите назначение процесса дезодорации растительных масел.

### **Билет 12**

1. Укажите, какие отходы образуются в процессе дезодорации растительных масел
2. Как изменяется температура кипения с изменением давления?
3. Опишите принцип действия камертонного уровнемера.
4. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

### **Билет 13**

1. Какие виды компенсаторов теплового расширения вы знаете?
2. Перечислите стадии технологического процесса фасовки масла.
3. Устройство, условно-графическое обозначение и принцип работы пневматического распределителя 5/3.
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях нижних конечностей?

### **Билет 14**

1. Укажите, при каком давлении проводится процесс дезодорации.
2. Что такое гидроудар и в каких случаях он бывает?
3. Принцип действия ультразвукового измерителя уровня и причины погрешности прибора.
4. Какие работы относятся к работам на высоте? Перечислите правила по охране труда при работе на высоте.

### **Билет 15**

- 1.осушители воздуха, виды осушителей воздуха, условно-графическое изображение и принципы действия. Зачем необходимо осушение воздуха?
2. Укажите, при какой температуре проводится процесс отбелки.
3. В каких случаях манометры не допускаются к применению?
4. В каком случае с работником проводится внеплановый инструктаж?

**Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы  
Прессовщика-отжимщика пищевой продукции (3 разряд)**

**Задание 1.** Произведите порядок пуска скребкового конвейера ТР3.

**Задание 2.** Произведите порядок пуска и остановки центробежного насоса Р2782А.

**Задание 3.** Произведите порядок приема сырья в цех МПО1.

**Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы  
Прессовщика-отжимщика пищевой продукции (4 разряд)**

**Задание 1.** Произведите порядок пуска технологического оборудования МПО 1 в холостом режиме.

**Задание 2.** Продемонстрируйте порядок пуска пресса поз.2725 (МПО2).

**Задание 3.** Произведите пуск пресса поз.2725/3 (МПО1).

**Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы  
Прессовщика-отжимщика пищевой продукции (5 разряд)**

**Задание 1.** Продемонстрируйте порядок пуска технологического оборудования МПО 2 в холостом режиме.

**Задание 2.** Продемонстрируйте порядок приема сырья в МПО 2.

**Задание 3.** Продемонстрировать порядок пуска жаровни поз.2725 МПО 2.