

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

Утверждена
На Совете Организации
Протокол № 8
от « 04 » августа 2025 года

Утверждаю
Директор АНО ДПО «Учебный
центр профподготовки ЭФКО»
Зир Т.Е. Белошапко
Приказ № 652 от
« 04 » августа 2025 года

Образовательная программа
профессионального обучения по профессии
15681 «Оператор линии производства мыла»

код

название программы

Квалификация: оператор линии производства мыла, 4 разряда

Форма обучения: очная

Нормативный срок обучения: 141 час

Профиль получаемого профессионального обучения: технический

Предлагаемая образовательная программа профессионального обучения представляет собой документ, предназначенный для организации профессионального обучения слушателей по профессии **15681 «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».

Цель образовательной программы - освоение слушателями профессиональных компетенций, необходимых для ведения профессиональной деятельности Оператор линии производства мыла и получение квалификации по профессии **15681 «Оператор линии производства мыла»**. Программа разработана для слушателей в возрасте от 18 лет и старше.

К уровню подготовки слушателей по программе **15681 «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 текущим контролем и промежуточной аттестацией обучающихся.

Текущий контроль знаний осуществляется в виде тестирования, устного опроса с выставлением текущих оценок и зачётов.

Задачами текущего контроля успеваемости слушателей являются:

- повышение мотивации слушателей к учебной деятельности;
- оценка качества освоения образовательной программы;
- повышение качества знаний и умений слушателей;
- упрочнение обратной связи между преподавателями и слушателями.

Текущий контроль знаний призван:

- выявить сформированность практического опыта и умений применять слушателями полученные теоретические знания при решении практических задач, выполнении самостоятельных работ;
- оценить соответствие уровня и качества подготовки слушателей по соответствующей профессии в части требований к результатам освоения образовательной программы.

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.

Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть программы и (или) отчисленным из организации, выдается справка об обучении или о периоде обучения (по требованию отчисленного).

1.4. Особенности распределения учебной нагрузки с учётом наличия практики

В учебном плане выделено 57 часов на теоретическую подготовку, 80 часов производственной практики и 4 часа на итоговую аттестацию. Содержание программы:

- 1) Теоретическое обучение рассчитано на 57 часов 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, состоящего из теоретической части и выпускной квалификационной работы.

2. СВОДНЫЕ ДАННЫЕ

Неделя	Теоретическое обучение		Производственная практика по профилю	Итоговая аттестация
	Лекционные занятия	Практические Занятия/ промежуточный контроль		
I				
II				
III				
IV				
V				
Всего				

3. КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА (в часах)

Неделя	1	2	3	4	5	6	7	8	9	ВСЕГО
Теоретическое обучение	1 нед.	2 нед.	3 нед.	4 нед.	5 нед.	6 нед.	7 нед.	8 нед.	9 нед.	
Производственная практика										
Итоговая аттестация										
Всего:										

4. ПЛАН УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА

№ п/п	Наименование разделов	Формы занятий	Учебная нагрузка слушателей (час.)		Распределение обязательной учебной нагрузки и (включая обязательную аудиторную нагрузку и производственную практику) по неделям										
			Максимальная	Обязательная аудиторная	1	2	3	4	5	6	7	8	9		
														всего занятий	в т.ч. практи-ческих
1	Теоретическое обучение:		57												
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	Санитарно-гигиенические нормы и правила в производстве пищевых продуктов	ЛЗ	4	4											
1.2	Автоматизация производства и средства автоматизации	ЛЗ	16	16											
1.3	Технология производства мыла	ЛЗ	7	7											
1.5	Специальная технология: Машины и оборудование для производства мыла	ЛЗ	7	7											
2	Производственная практика:		80												
3	Итоговая аттестация		4												
	Теоретическое обучение:		57												
	Производственная практика:		80												
	Итоговая аттестация:		4												
	Всего:		141												

5. МАТЕРИАЛЬНО – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

№	Наименование
Кабинеты:	
1	№ 11, 12, 13,14, 16
Мастерские	
2	№ 20 Учебная лаборатория

6. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

профессионального обучения по профессии
15681 «Оператор линии производства мыла»

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лек- ционн. заян- тия	Практ. заян- тия	Про- изв. прак- тика	Про- меж кон- троль	Итого- вая атте- стация
	<u>Теоретическое обучение</u>	57	47	4		6	
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	Санитарно-гигиенические нормы и правила в производстве пищевых продуктов	4	3			1	
4	Автоматизация производства и средства автоматизации	16	15			1	
5	Технология производства мыла	7	6			1	
6	Специальная технология: Машины и оборудование для производства мыла	7	6			1	
	<u>Производственная практика</u>	80			80		
23	Ознакомление с цехами предприятия, проведение инструктажа по ОТ, электробезопасности и пожарной безопасности	2			2		
24	Осмотр технологического оборудования, получение сменного задания, выполнение сменно-суточного задания, контроль технической исправности оборудования, устранение неполадок, сдача смены	74			74		
25	Квалификационный экзамен по практической части	4			4		
	Итоговая аттестация	4					4
	Всего часов:	141	47	4	80	6	4

7. Учебно-тематический план
профессионального обучения по профессии
15681 «Оператор линии производства мыла»

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лекц. занятия	Практ. занятия	Произв. практика	Промеж. контроль	Итоговая аттестация
	<u>Теоретическое обучение</u>	57	47	4		6	
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 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	
2.	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	4	3			1	
2.1	Лекция: Основные требования системы менеджмента качества	3	3				
2.2	Итоговый контроль	1					
3.	Санитарно-гигиенические нормы и правила в производстве	4	3			1	
2.3	Лекция: Санитарно-гигиенические нормы и правила	3	3				
2.4	Итоговый контроль	1				1	
4.	Автоматизация производства и средства автоматизации	16	15			1	

4.1	Лекция: Введение в автоматизацию производства	1	1				
4.2	Лекция: Приборы для измерения температуры.	4	4				
4.3	Лекция: Приборы для измерения давления.	4	4				
4.4	Лекция: Приборы для измерения массы.	2	2				
4.5	Лекция: Приборы для измерения расхода.	4	4				
4.6	Итоговый контроль	1				1	
5.	Технология производства мыла	7	6			1	
5.1	Лекция: История получения мыл. Виды мыл	2	2				
5.2	Лекция: Сырье для производства мыла. Принципы составления рецептур	2	2				
5.3	Лекция: Способы производства мыла. Технология производства мыла компании ЭФКО	2	2				
5.4	Итоговый контроль	1				1	
6.	Специальная технология: Машины и оборудование для производства мыла	7	6			1	
6.1	Лекция: Устройство, принцип работы подготовительного оборудования	1	1				
6.2	Лекция: Устройство, принцип работы фасовочного оборудования	1	1				
6.3	Лекция: Устройство, принцип работы штампочного оборудования	2	2				
6.4	Лекция: Устройство, принцип работы оборудования для упаковки мыла	2	2				
6.5	Итоговый контроль	1				1	
	Производственная практика	80			80		
	Итоговая аттестация	4					4
	Всего часов:	141	47	4	80	6	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.lcbi.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-chto-eto-takoe-st-214-tk-rf/
2	Автоматизация производства средства автоматизации	https://belgorod.lcbi.ru/blog/avtomatizatsiya-proizvodstva-sistemy-i-ikh-naznachenie-i-raznovidnosti/ https://mt-r.ru/podderzhka/articles/sredstva-avtomatizatsii-proizvodstva/ https://www.expocentr.ru/ru/articles-of-exhibitions/2016/avtomatizatsiya-proizvodstva/
3	Специальная технология: Машины и оборудование для производства мыла	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/

9. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
профессионального обучения по профессии
15681 «Оператор линии производства мыла»

Билет №1

1. Какие Вам известны фундаментальные принципы обеспечения безопасности?
2. Перечислите примеры подготовительного оборудования?
3. Дайте определение понятию «Мыло»

Билет №2

1. На что работник имеет право в соответствии со ст.219 ТК РФ?
2. Из каких стадий состоит технологический процесс производства туалетного мыла?
3. Перечислите виды гофрокороба для готовой продукции?

Билет №3

1. Что обязаны делать работники при наступлении несчастного случая?
2. Что такое штампы?
3. Устройства 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. Принцип работы термоупаковочной машины «Линепак»?
3. Опишите процесс предварительной подготовки темного жирового сырья.

Билет №5

1. Перечислите и опишите основные источники опасных зон при работе на оборудовании?
2. На какие виды делится упаковочное оборудование?
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.

Билет №7

1. Опишите общие требования охраны труда перед началом работ и по окончании работ для оператора линии производства мыла?
2. Что такое упаковочное оборудование?
3. 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 жирового сырья.

Билет №9

1. Какие требования охраны труда предъявляются при работе с электрифицированным инструментом и приспособлениями?
2. Что такое матрицы?
3. Что такое мыльная основа?

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 мыла.

Билет №11

1. Дайте понятие определению «первичные средства пожаротушения» и опишите основные?
2. Устройство и принцип работы фасовочного оборудования?
3. Назовите типы удаляющих деталей штампа?

Билет №12

1. Действия при пожаре?
2. Несоответствующий оттиск на мыльном куске. Ваши действия?
3. Назовите способы производства мыловаренной продукции.

**Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы
15681 «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.