

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

Утверждена
На Совете Организации
Протокол № 3
от «13» июня 2023 года

Утверждаю
Директор АНО ДПО «Учебный
центр профподготовки ЭФКО»

Я.М. Чанская
Приказ № 108/П от
«13» июня 2023 года

Образовательная программа

профессионального обучения по профессии

15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»

код

название программы

Квалификация: оператор линии в производстве пищевой продукции, 3-5 разряда

Форма обучения: очная

Нормативный срок обучения: 135 часов

Профиль получаемого профессионального обучения: технический

Предлагаемая образовательная программа профессионального обучения представляет собой документ, предназначенный для организации профессионального обучения слушателей по профессии **15661 «Оператор линии в производстве 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 с изменениями 2023 года;
- Федеральный закон ФЗ № 116 от 21.07.1997 г. «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»;
- Перечень профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение утвержденный приказом Министерства образования и науки РФ №513 от 2 июля 2013 года;
- Методические рекомендации по разработке профессиональных образовательных программ с учетом требований профессиональных стандартов (письмо Минобрнауки РФ № АК-3126/06 от 24 сентября 2014 г.);
- Технический регламент Таможенного союза на масложировую продукцию от 9 декабря 2011 г., №024/2011 г.;
- Стандарт Российской Федерации ОСТ 9 ПО 02.34.5.2000, начальное профессиональное образование по профессии «Оператор линии в производстве пищевой продукции».

Цель образовательной программы - формирование слушателями профессиональных компетенций, необходимых для ведения профессиональной деятельности оператора линии по профессии **15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»**. Программа разработана для слушателей в возрасте от 18 лет и старше.

К уровню подготовки слушателей по профессии **15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции», 3-5 разряда** предъявляются следующие требования:

3 разряд:

Характеристика работ. Ведение отдельных операций технологического процесса приготовления суслу, мойки, розлива, расфасовки, оформления, комплектования, хранения, приема и упаковки различных видов готовой пищевой продукции и изделий на поточно-механизированных линиях. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

Должен знать: принцип работы обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов; способы устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Должен уметь: вести технологический процесс на поточно-механизированных линиях мойки, розлива, расфасовки, оформления, комплектования, хранения, приемки и упаковки различных видов готовой пищевой продукции и изделий; осуществлять контроль соблюдения норм расхода сырья и материалов; выявлять причины неполадки в работе механизмов; производить подготовку оборудования к сдаче в ремонт и прием его из ремонта.

4 разряд:

Характеристика работ. Ведение технологических процессов: нагрева, раздува, мойки, приготовления суела, розлива, расфасовки, оформления, комплектования, приема и упаковки различных видов готовой пищевой продукции. Контроль с помощью контрольно-измерительных приборов и автоматики параметров технологического режима работы моющих, дозирующих, наполняющих, формирующих, завертывающих, укупоривающих, укладываемых, комплектуемых, транспортирующих и других автоматов, аппаратуры и механизмов. Контроль соблюдения норм расхода сырья и материалов. Выявление и устранение причин, вызывающих ухудшение качества продукции, снижение производительности линий, неполадки в работе их механизмов, превышение норм расхода сырья и материалов. Подготовка обслуживаемого оборудования к сдаче в ремонт и прием его из ремонта.

Должен знать: правила ведения на поточно-механизированных линиях технологических процессов: нагрева, раздува, мойки, розлива, расфасовки, оформления, комплектования и упаковки пищевой продукции и изделий; виды используемого сырья и рецептуру приготавливаемой пищевой продукции; требования, предъявляемые к укупорочно-упаковочным и вспомогательным материалам; устройство обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов.

Должен уметь: вести технологический процесс с обслуживанием до трех различных поточно-механизированных линий мойки, розлива, расфасовки, оформления, комплектования, хранения, присмки и упаковки различных видов готовой пищевой продукции и изделий; осуществлять контроль выполнения параметров технологического режима, бесперебойной работы моющих, дозирующих, наполняющих, формирующих, завертывающих, укупоривающих, укладываемых, комплектуемых, транспортирующих и других автоматов, аппаратуры и механизмов с помощью контрольно-измерительных приборов и автоматики; осуществлять контроль соблюдения норм расхода сырья и материалов; выявлять и устранять причины, вызывающие ухудшение качества продукции, снижение производительности линий, неполадки в работе механизмов, превышение норм расхода сырья и материалов; производить подготовку оборудования к сдаче в ремонт и прием его из ремонта.

5 разряд:

Характеристика работ. Ведение отдельных операций технологического процесса производства пищевой продукции на поточных комплексно-механизированных и автоматизированных линиях. Ведение технологических процессов: мойки, розлива, фасовки, оформления, комплектования, хранения, приема и упаковки различных видов готовой пищевой продукции и изделий с обслуживанием свыше трех поточно-механизированных линий.

Должен знать: устройство и принцип действия автоматов, агрегатов и механизмов, включенных в комплексно-механизированные и автоматизированные линии; технологический процесс и режимы приготовления суела, мойки, розлива, фасовки, оформления, комплектования, хранения, приема и упаковки различных видов готовой пищевой продукции и изделий.

Должен уметь: вести технологический процесс с обслуживанием до трех различных поточно-механизированных линий мойки, розлива, расфасовки, оформления, комплектования, хранения, приемки и упаковки различных видов готовой пищевой продукции и изделий; осуществлять контроль выполнения параметров технологического режима, бесперебойной работы моеющих, дозирующих, наполняющих, формирующих, завертывающих, укупоривающих, укладываемых, комплектованных, транспортирующих и других автоматов, аппаратуры и механизмов с помощью контрольно-измерительных приборов и автоматики; осуществлять контроль соблюдения норм расхода сырья и материалов; выявлять и устранять причины, вызывающие ухудшение качества продукции, снижение производительности линий, неполадки в работе механизмов, превышение норм расхода сырья и материалов; производить подготовку оборудования к сдаче в ремонт и прием его из ремонта.

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 форме:

- 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 135 часов на теоретическое обучение и производственную практику. Из них: 51 час - теоретическое обучение; 80 часов - производственная практика, 4 часа - итоговая аттестация.

Содержание программы:

- 1) Теоретическое обучение рассчитано на 51 час и дает целостное представление о работе Оператора линии в производстве пищевой промышленности.
- 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 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	5 неделя	ВСЕГО
Теоретическое обучение						
Производственная практика						
Итоговая аттестация						
Всего:						

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	всего занятий				
					в т.ч., практических	1	2	3
1	Теоретическое обучение:		51					
1.1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	ЛП	19	19				
1.2	Санитарно-гигиенический контроль пищевых продуктов	ЛП	4	4				
1.3	Оборудование предприятий пищевой промышленности	ЛП	4	4				
1.4	Основные требования систем менеджмента качества и безопасности продукции	ЛП	4	4				
1.5	Средства измерения, применяемые в производственном процессе	ЛП	4	4				
1.6	Технология производства текстуратов и полуфабрикатов из растительного мяса	ЛП	16	16				
2	Производственная практика:		80					
3	Итоговая аттестация		4					
	Теоретическое обучение:		51					
	Производственная практика:		80					
	Итоговая аттестация:		4					
	Всего:		135					

5. МАТЕРИАЛЬНО – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

№	Наименование
	Кабинеты:
1	№ 11, 12, 13, 14, 16 Теоретическое обучение

6. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

профессионального обучения по профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лекци- онн. заня- тия	Практ. заня- тия	Про- изв. прак- тика	Про- меж. кон- троль	Итого- вая ат- теста- ция
	<u>Теоретическое обучение</u>	51	45			6	
1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	18			1	
2	Санитарно-гигиенический контроль пищевых продуктов	4	3			1	
3	Оборудование предприятий пищевой промышленности	4	3			1	
4	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	4	3			1	
5	Средства измерения, применяемые в производственном процессе	4	3			1	
6	Технология производства текстуратов и полуфабрикатов из растительного мяса	16	15			1	
	<u>Производственная практика</u>	80			80		
7	Знакомство с секцией. Инструктаж по охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности	8			8		
8	Изучение оборудования технологической секции	50			50		
9	Самостоятельное выполнение работ	22			22		
	<u>Итоговая аттестация</u>	4					4
	Всего часов:	135	45		80	6	4

**7. Учебно-тематический план
профессионального обучения по профессии
15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»**

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лекц. занятия	Практ. занятия	Против. практика	Промежуточный контроль	Итоговый контроль
	Теоретическое обучение	51	44	1		6	
1.	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	18			1	
1.1	Лекция: Основы охраны труда в Российской Федерации.	2	2				
1.2	Лекция: Организация работ по охране труда в организациях.	2	2				
1.3	Лекция: Обеспечение требований охраны труда в трудовой деятельности.	3	3				
1.4	Лекция: Социальная защита работников.	2	2				
1.5	Лекция: Оказание первой помощи пострадавшим на производстве.	4	4				
1.6	Лекция: Промышленная безопасность на предприятиях	2	2				
1.7	Лекция: Пожарная безопасность	3	3				
1.8	Итоговый контроль	1				1	
2.	Санитарно-гигиенический контроль пищевых продуктов	4	3			1	
2.1	Лекция: Санитарно-гигиенический контроль пищевых продуктов.	3	3				
2.2	Итоговый контроль	1				1	
3.	Оборудование предприятий пищевой промышленности	4	3			1	
3.1	Лекция: Оборудование, применяемое на предприятиях «ЭФКО».	3	3				
3.2	Итоговый контроль	1				1	
4.	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	4	3			1	

4.1	Лекция: Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции.	3	3				
4.8	Итоговый контроль	1				1	
5.	Средства измерения, применяемые в производственном процессе	4	3			1	
5.1	Лекция: Средства измерения, применяемые в производственном процессе	3	3				
5.2	Итоговый контроль	1				1	
6.	Технология производства текстуратов и полуфабрикатов из растительного мяса	16	15			1	
6.1	Лекция: Ассортимент растительного мяса компании «ЭФКО»	1	1				
6.2	Лекция: Оценка качества растительного мяса в АО «ЭФКО»	1	1				
6.3	Лекция: Технологический процесс производства растительного мяса	12	12				
6.4	Лекция: Система аргументации (выгоды и проблемы) для различных типов объектов коммуникаций	1	1				
6.5	Итоговый контроль	1				1	
7.	<u>Производственная практика;</u>	80			80		
7.1	Практические занятия: Знакомство с секцией. Инструктаж по охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности	8			8		
7.2	Практические занятия: Изучение оборудования технологической секции	50			50		
7.3	Практические занятия: Самостоятельное выполнение работ	22			22		
	<u>Итоговая аттестация</u>	4					4
	Всего часов:	135	45	-	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.htm https://www.unitalm.ru/blog/sobljudenie-pravil-promyshlennoj-bezopasnosti/ https://okhranatruuda.ru/ot_biblio/ot/index.php 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-214-4k-rf/
2	Средства измерения, применяемые в производственном процессе	https://studopedia.ru/1_126797_sredstva-izmereniy.html https://studwood.net/1680769/tovarovedenie/klassifikatsiya_sredstv_izmereniy_izmeritelnye_pribory_ustanovki_primenyaemye_proizvodstve https://stankiexpert.ru/tehnologicheskaya-osnastka/instrument/izmeritelnyj-instrument.html
3	Технология производства текстуратов и полуфабрикатов из растительного мяса	https://itexn.com/10621_tehnologija-proizvodstva-polufabrikatov-iz-mjasa.html https://pandia.ru/text/77/315/38172.php
4	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	https://docs.cntd.ru/document/1200124394 https://upr.ru/article/sistema-menedzhmenta-kachestva-smk-na-predpriyatii/ https://elar.rsvpu.ru/bitstream/123456789/23295/1/RSVPU_2018_037.pdf
5	Санитарно - гигиенический контроль производства пищевых продуктов	https://books.ifmo.ru/file/pdf/2025.pdf https://www.sgau.ru/files/pages/22045/14721416936.pdf https://studopedia.ru/19_87718_osnovi-sanitarno-gigienicheskogo-kontrolya-na-predpriyatiyah-pishchevoy-promishlennosti.html

9. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
профессионального обучения по профессии
15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»

Билет №1

1. Расскажите о правилах уборки производственных помещений?
2. Опишите процесс приготовления белково-жировой эмульсии?
3. Опишите правила оказания первой медицинской помощи.
4. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

Билет №2

1. Какие правила производственной гигиены для работников участка?
2. Опишите процесс подачи горячей воды с УПК для мойки оборудования.
3. Какие работы относятся к работам на высоте? Перечислите правила по охране труда при работе на высоте.
4. Что относится к опасным факторам пожара? Опишите порядок действий при возникновении пожара. Кем производится отключение оборудования в зоне пожара?

Билет №3

1. Какие правила личной гигиены для работников участка?
2. Опишите процесс производства текстурага.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?
4. Каким локальным нормативным актом устанавливается режим рабочего времени в учреждении? В каком нормативном документе указаны должностные обязанности и права работника?

Билет №4

1. Какие правила личной гигиены для посетителей участка?
2. Опишите процесс подготовки и дезинфекции тары для сухих компонентов.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при обморожениях?
4. В каких случаях должно проводиться обучение персонала правилам безопасности труда?

Билет №5

1. Какой порядок уборки производственного мусора?
2. Опишите процесс завоза сырья на участок.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при термических ожогах?
4. Перечислите основные обязанности работника по охране труда.

Билет №6

1. Порядок мойки и дезинфекции рук и подошв обуви при входе в «Чистую зону»?
2. При каких условиях хранится готовая продукция в складе?
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?
4. Какой несчастный случай квалифицируется как несчастный случай на производстве?

Билет №7

1. Какой порядок использования перчаток?
2. Расскажите оптимальный набор технологических операций и их последовательность при производстве растительных полуфабрикатов.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях верхних конечностей?

4. Что включает в себя понятие «Безопасные условия труда»?

Билет №8

1. Как производится мойка и дезинфекция оборудования участка?
2. Опишите процесс приготовления белково-жировой эмульсии?
3. На какие виды зон делятся производственные помещения участка.
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях нижних конечностей?
5. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

Билет №9

1. Как производится контроль температурных режимов на участке.
2. Опишите процесс формовки и фасовки наггетсов и фрикаделек растительных?
3. Какие работы относятся к работам на высоте? Перечислите правила по охране труда при работе на высоте.
4. В каком случае с работником проводится внеплановый инструктаж?

Билет №10

1. Как и с какой периодичностью необходимо производить дезинфекцию воздуха?
2. Расскажите оптимальный набор технологических операций и их последовательность при производстве растительных полуфабрикатов.
3. Опишите правила оказания первой медицинской помощи.
4. В каких случаях должно проводиться обучение персонала правилам безопасности труда?

Билет №11

1. В каких пропорциях готовятся растворы моющих и дезинфицирующих средств?
2. Какую информацию должна содержать маркировка на упаковке готовой продукции?
3. Какой несчастный случай квалифицируется как несчастный случай на производстве?
4. Что включает в себя понятие «Безопасные условия труда»?

Билет №12

1. Расскажите о правилах уборки производственных помещений?
2. Расскажите каким образом происходит подготовка и подача масла растительного в куттер.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?
4. Каким локальным нормативным актом устанавливается режим рабочего времени в учреждении? В каком нормативном документе указаны должностные обязанности и права работника?

Билет №13

1. Какие правила производственной гигиены для работников участка?
2. В каких случаях готовая продукция подлежит утилизации?
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при термических ожогах?
4. В каких случаях должно проводиться обучение персонала правилам безопасности труда?

Билет №14

1. Какие правила личной гигиены для работников участка?
2. Опишите процесс фасовки котлет растительных.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?
4. Перечислите основные обязанности работника по охране труда.

Билет №15

1. Какой порядок уборки производственного мусора?
2. Как производится доработка несоответствующей продукции?
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?
4. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

Билет №16

1. Как производится контроль температурных режимов на участке?
2. Опишите процесс формовки и фасовки фарша растительного.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях верхних конечностей?
4. Какие инструктажи проводятся с работником при устройстве на работу и в какие сроки?

Билет №17

1. Порядок использования перчаток?
2. Какие условия должны быть соблюдены перед формовкой полуфабрикатов?
3. Что включает в себя понятие «Безопасные условия труда»?
4. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

Билет №18

1. Порядок мойки и дезинфекции рук и подошв обуви при входе в «Чистую зону»?
2. Опишите процесс утилизации остатков продукта с оборудования и инвентаря.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?
4. Перечислите основные обязанности работника по охране труда.

Билет №19

1. В каких пропорциях готовятся растворы моющих и дезинфицирующих средств?
2. Какой инвентарь и какую посуду запрещено использовать в чистой зоне.
3. Что включает в себя понятие «Безопасные условия труда»?
4. Что относится к опасным факторам пожара? Опишите порядок действий при возникновении пожара. Кем производится отключение оборудования в зоне пожара?

Билет №20

1. Расскажите о правилах уборки производственных помещений?
2. Опишите процесс наведения дезинфицирующего раствора для мойки оборудования.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при термических ожогах?
4. Какие инструктажи проводятся с работником при устройстве на работу и в какие сроки?

Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы Оператора линии в производстве пищевой продукции (3 разряд)

Задание 1. Произведите фасовку фарша «Хайбиф» классического 5 кг.

Задание 2. Произвести взвешивание котлет растительных замороженных «ХАЙБУРГЕР» для бургера «Ні» 100 грамм и 130 грамм определить соответствие веса нормам отклонения.

Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы Оператора линии в производстве пищевой продукции (4 разряд)

Задание 1. Произвести фасовку растительного фарша в потребительской упаковке для канала В2С по 400 гр.

Задание 2. Продемонстрировать и прокомментировать последовательность действий при мойке куттера после выработки замесов.

Задание 3. Продемонстрировать и прокомментировать последовательность действий при мойке мясорубки после выработки замесов.

Задание 4. Произвести фасовку растительного фарша для топфинга.

Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы Оператора линии в производстве пищевой продукции (5 разряд)

Задание 1. Произвести фасовку котлет растительных замороженных «Ні» и котлет растительных замороженных «ХАЙБУРГЕР» для бургера «Ні» упакованных в полипропиленовые лотки и картонную обечайку по 2 и 4 штуки.

Задание 2. Произвести фасовку котлет растительных замороженных «Ні» 75 грамм (форма котлет-овальная, длина - 90 мм, ширина – 60 мм, толщина - 15 мм)

Задание 3. Продемонстрировать и прокомментировать последовательность действий при мойке формочной машины Deighton после выработки замесов.

Задание 4. Продемонстрировать и прокомментировать последовательность действий при мойке формочного шприца Frey после выработки замесов.