

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

Утверждена
На Совете Организации
Протокол № В
от « 15 » ноября 20 24 года

Утверждаю
Директор АНО ДПО «Учебный
центр профессиональной подготовки ЭФКО»
 Я.М. Чапская
Приказ № 514А от
« 15 » ноября 20 24 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: 124 часа

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;
- Перечень профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение утверждённый приказом Министерства образования и науки РФ №534 от 14 июля 2023 года;
- 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».
- Технический регламент Таможенного союза на масложировую продукцию от 9 декабря 2011 г., №024/2011 г.

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 возраста 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 суслу, 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, комплектующих, 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, приемки и упаковки различных видов готовой пищевой продукции и изделий; осуществлять контроль выполнения параметров технологического режима, бесперебойной работы моющих, дозирующих, наполняющих, формирующих, завертывающих, укупоривающих, укладываемых, комплектующих, 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 суслу, 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 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.

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 124 часа на теоретическое обучение и производственную практику. Из них: теоретическое обучение – 40 часов; 80 часов - производственная практика, 4 часа - итоговая аттестация.

Содержание программы:

1) Теоретическое обучение рассчитано на 40 часов 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				
VI				
Всего				

2. КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА (в часах)

Неделя	1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	5 неделя	6 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	Обязательная аудиторная	1	2	3	4	5	6		
											всего занятий	в т.ч. практи-ческих
1	Теоретическое обучение:		40									
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								
1.4	Оборудование предприятий пищевой промышленности	ЛЗ	4	4								
1.5	Специальная технология производства пищевой продукции	ЛЗ	9	9								
2	Производственная практика:		80									
3	Итоговая аттестация		4									
	Теоретическое обучение:		40									
	Производственная практика:		80									
	Итоговая аттестация:		4									
	Всего:		124									

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	Проме-жуточ-ный кон-троль	Итого-вая ат-теста-ция
	<u>Теоретическое обучение</u>	40	30	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	Оборудование предприятий пищевой промышленности	4	3			1	
5	Специальная технология производства пищевой продукции	9	7			2	
	<u>Производственная практика</u>	80			80		
6	Знакомство с секцией, Инструктаж по охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности	8			8		
7	Изучение оборудования технологической секции	50			50		
8	Самостоятельное выполнение работ	22			22		
	<u>Итоговая аттестация</u>	4					4
	Всего часов:	124	30	4	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. заян- тия	Практ. заян- тия	Про- изв. прак- тика	Проме- жуточ. кон- троль	Итого- вый кон- троль
	Теоретическое обучение	40	30	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 и безопасности продукции.	3	3				
2.2	Итоговый контроль	1				1	
3.	Санитарно-гигиенические нормы и правила в производстве пищевых продуктов	4	3			1	
3.1	Лекция: Санитарно-гигиенические нормы и правила	3	3				

	в производстве пищевых продуктов						
3.2	Итоговый контроль	1				1	
4.	Оборудование предприятий пищевой промышленности	4	3			1	
4.1	Лекция: Оборудование, применяемое на предприятиях ЭФКО	3	3				
4.2	Итоговый контроль	1				1	
5.	Специальная технология производства пищевой продукции	9	7			2	
5.1	Лекция: Технология производства майонеза	1	1				
5.2	Лекция: Технология производства кетчупа	1	1				
5.3	Итоговый контроль	1				1	
5.4	Лекция: Технология производства подсолнечного масла	2	2				
5.5	Лекция: Технология производства маргаринов	1	1				
5.6	Лекция: Производство яичных продуктов	2	2				
5.7	Итоговый контроль	1				1	
6.	<u>Производственная практика:</u>	80			80		
6.1	Практические занятия: Знакомство с секцией. Инструктаж по охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности	8			8		
6.2	Практические занятия: Изучение оборудования технологической секции	50			50		
6.3	Практические занятия: Самостоятельное выполнение работ	22			22		
7.	<u>Итоговая аттестация</u>	4					4
	Всего часов:	124	30	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://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-ohrany-truda-cto-eto-takoe-st-214-tk-rf/
2	Специальная технология производства пищевой продукции.	https://proiz-teh.ru/maslo-zhir.html https://apknews.su/article/213/4558/ https://vashnil.ru/o-nas/blog/ekoprodukty/sposoby-proizvodstva-rastitelnogo-masia https://agro-molmash.ru/tehnologii/tehnologiya-proizvodstva-majoneza/
3	Санитарно-гигиенические нормы и правила в производстве пищевых продуктов	https://www.sgau.ru/files/pages/22045/14721416936.pdf https://base.garant.ru/12183206/53f89421bbdaf741eb2d1ecc4ddb4c33/ https://books.ifmo.ru/file/pdf/2025.pdf
4	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/

9. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

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

Билет №1

1. В каких условиях допускается проводить мойку и дезинфекцию оборудования?
2. Расскажите, сколько этапов включает в себя технологический процесс производства майонеза. Кратко опишите каждый этап.
3. Укажите оборудование, в котором происходит процесс удаления из масел веществ, определяющих вкус и запах.
4. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

Билет №2

1. Что такое качество и безопасность продукции?
2. Какие существуют способы производства майонеза?
3. Укажите назначение процесса винтеризации масла.
4. Что относится к опасным факторам пожара? Опишите порядок действий при возникновении пожара. Кем производится отключение оборудования в зоне пожара?

Билет №3

1. За что несет ответственность оператор линии в соответствии с технологическим регламентом?
2. Расскажите, с какой целью проводят водоподготовку. Какой жесткости вода используется для приготовления майонеза?
3. Что представляет собой процесс рафинации?
4. Каким локальным нормативным актом устанавливается режим рабочего времени в учреждении? В каком нормативном документе указаны должностные обязанности и права работника?

Билет №4

1. Перечислите виды испытания пакета, проводимые в цехе?
2. Что является сырьем для приготовления майонеза?
3. Укажите величину влажности подсолнечного шрота тостированного.
4. В каких случаях должно проводиться обучение персонала правилам безопасности труда?

Билет №5

1. Какова периодичность проверки рук, отбора смывов с рук и одежды рабочего персонала?
2. Перечислите этапы контроля сырья и материалов для приготовления майонеза.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при термических ожогах?
4. Укажите, какие продукты получают после прессования семян подсолнечника.

Билет №6

1. Кем и как проводится постоянный контроль температурных параметров технологических процессов участка приемки и подготовки сырья?
2. Что происходит на подготовительном этапе производства майонеза?
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. Что входит непосредственно в процесс приготовления майонеза?
2. Что такое сепарирование? Перечислите, какие бывают сепараторы по их назначению.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях верхних конечностей?
4. Что представляет собой процесс экстракции масел?

Билет №8

1. В чем заключается процедура предотвращения попадания стекла и твердого пластика в продукт?
2. Расскажите, что такое эмульгаторы. Какие компоненты в рецептуре майонеза являются эмульгаторами.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях нижних конечностей?
4. Дайте определение прессовому маслу.

Билет №9

1. Расскажите, какой концентрации раствор уксусной кислоты используется в производстве майонеза?
2. Что является сырьем для приготовления майонеза?
3. Укажите величину кислотного числа масла на выходе из дезодоратора.
4. В каком случае с работником проводится внеплановый инструктаж?

Билет №10

1. Перечислите виды испытания пакета, проводимые в цехе?
2. За что несет ответственность оператор линии в соответствии с технологическим регламентом?
3. Укажите назначение процесса винтеризации масла.
4. В каких случаях должно проводиться обучение персонала правилам безопасности труда?

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

Задание 1. Произвести запуск упаковочной машины INDEX-6 IND-Pack 24W в автоматическом режиме.

Задание 2. Провести замену скотча на нижнем блоке формовочной машины Siat F144-DX.

Задание 3. Произвести взвешивание готовой продукции формата 400 мл, на электронных весах в процессе работы фасовочной машины.

Задание 4. Проверить на фасовочной машине нанесение манипуляционных знаков на пакет. Сравнить ее с эталоном-образцом и пояснить, что означает каждый символ.

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

Задание 1. Произвести пуск этикетировочной машины SACMI OPERA 200 в автоматическом режиме.

Задание 2. Произвести сравнительный анализ выпущенной готовой продукции объемом 5 литров (3-4 образца) с эталонным образцом и определить по каким признакам данная продукция должна быть забракована.

Задание 3. Произвести необходимые мероприятия по переупаковке готовой продукции при выявлении несоответствующего качества печати на гофротаре или выявлении несоответствия самой упаковки.

Задание 4. Произвести учет несоответствующей продукции выявленной в процессе производства в соответствии с инструкцией по соблюдению санитарных норм и инструкцией по безопасной эксплуатации линий.

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

Задание 1. Произвести доработку бракованной продукции, полученной в процессе фасовки кетчупа.

Задание 2. Произвести контроль за соблюдением правил прохождения санпропускника.

Задание 3. Осуществить проверку качества пакетов при работе на фасовочных машинах. Периодичность проверки качества пакетов. Методы контроля качества пакетов. Перечислить действия оператора линии 3 р. при проверке качества пакетов, прокомментировав всю последовательность действий.

Задание 4. Осуществить проверку качества пакетов при работе на фасовочных машинах. Периодичность проверки качества пакетов. Методы контроля качества пакетов.