

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

Утверждена
На Совете Организации
Протокол № 1
от «09» сентября 2023 года

Утверждаю
Директор АНО ДПО «Учебный
центр профессиональной подготовки ЭФКО»

Я.М. Чанская
Приказ № 67/п от
«09» сентября 2023 года



Образовательная программа
профессионального обучения по профессии

17071 «Прессовщик-отжимщик»

Код название программы

Квалификация: прессовщик-отжимщик, 3-5 разряда

Форма обучения: очная

Нормативный срок обучения: 162 часа

Профиль получаемого профессионального обучения: технический

Предлагаемая образовательная программа профессионального обучения представляет собой документ, предназначенный для организации профессионального обучения слушателей по профессии **17071 «Прессовщик-отжимщик»** 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 2021 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 утверждённый 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.);
- 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»**. Программа разработана для слушателей в возрасте от 18 лет и старше.

К уровню подготовки слушателей по профессии **17071 «Прессовщик-отжимщик», 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 (soя) 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 (soя) 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 режим 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 нормам СанПиН.

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 162 часа на теоретическое обучение и производственную практику. Из них: теоретическое обучение – 78 часов (62 часа – лекционные занятия, 16 часов - практические занятия в мастерских); 80 часов - производственная практика, 4 часа - итоговая аттестация.

Содержание программы:

- 1) Теоретическое обучение рассчитано на 78 часов и дает целостное представление о работе Прессовщика-отжимщика.
- 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/промежуточный контроль	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	4	5
						Обязательная аудиторная				
1	<i>Теоретическое обучение:</i>		78	60	16					
1.1	Материаловедение	ЛЗ	8	8						
1.2	Чтение чертежей и схем	ЛЗ	4	4						
1.3	Теплотехника	ЛЗ	8	8						
1.4	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	ЛЗ	19	19						
1.5	Теплоснабжение предприятия АО ЭФКО	ЛЗ	6	6						
1.6	Автоматизированные системы управления производственным процессом	ЛЗ	3	3						
1.7	Специальная технология производства жиров и масел	ЛЗ	14	14						
1.8	Слесарные работы	ПЗ	16		16					
2	<i>Производственная практика:</i>		80							
3	<i>Итоговая аттестация</i>		4							
Теоретическое обучение:			78							
Производственная практика:			80							
Итоговая аттестация:			4							
Всего:			162							

5. МАТЕРИАЛЬНО – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

№	Наименование
	Кабинеты:
1	№ 11, 12, 13, 14, 16 Теоретическое обучение
	Мастерские:
2	№ 19 Практические занятия

6. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

профессионального обучения по профессии
17071 Прессовщик-отжимщик

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лекцион. занятия	Практ. занятия	Произв. практика	Промежуточный контроль	Итоговая аттестация
	<u>Теоретическое обучение</u>	78	55	15		8	
1	Материаловедение	8	7			1	
2	Чтение чертежей и схем	4	3			1	
3	Теплотехника	8	7			1	
4	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	18			1	
5	Теплоснабжение предприятия АО ЭФКО	6	5			1	
6	Автоматизированные системы управления производственным процессом	3	2			1	
7	Специальная технология производства жиров и масел	14	13			1	
8	Слесарные работы	16		15		1	
	<u>Производственная практика</u>	80			80		
7	Практические занятия: Знакомство с секцией. Инструктаж по охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности	8					
8	Практические занятия: Изучение оборудования технологической секции	50					
9	Практические занятия: Самостоятельное выполнение работ	22					
	<u>Итоговая аттестация</u>	4					4
	Всего часов:	162	55	15	80	8	4

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

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лекц. занятия	Практ. занятия	Произв. практика	Промежуточный контроль	Итоговая аттестация
	Теоретическое обучение	78	55	15		8	
1.	Материаловедение	8	7			1	
1.1	Лекция: Железоуглеродистые сплавы	1	1				
1.2	Лекция: Твердые сплавы	1	1				
1.3	Лекция: Основы термической обработки	1	1				
1.4	Лекция: Химико-термическая обработка стали	1	1				
1.5	Лекция: Коррозия металлов и сплавов	1	1				
1.6	Лекция: Неметаллические материалы	1	1				
1.7	Лекция: Абразивные материалы	1	1				
1.8	Итоговый контроль	1				1	
2.	Чтение чертежей и схем	4	3			1	
2.1	Лекция: Общие сведения и правила построения чертежей	3	3				
2.2	Итоговый контроль	1				1	
3.	Теплотехника	8	7			1	
3.1	Лекция: Основные сведения из теплотехники	7	7				
3.2	Итоговый контроль	1				1	
4.	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	18			1	
4.1	Лекция: Основы охраны труда в Российской Федерации.	2	2				
4.2	Лекция: Организация работ по охране труда в организациях.	2	2				
4.3	Лекция: Обеспечение требований охраны труда в трудовой деятельности.	3	3				
4.4	Лекция: Социальная защита работников.	2	2				
4.5	Лекция: Оказание первой помощи пострадавшим на производстве.	4	4				

4.6	Лекция: Промышленная безопасность на предприятиях	2	2				
4.7	Лекция: Пожарная безопасность	3	3				
4.8	Итоговый контроль	1				1	
5.	Теплоснабжение предприятия АО ЭФКО	6	5			1	
5.1	Лекция: «Теплоснабжение предприятия АО «ЭФКО»	5	5				
5.2	Итоговый контроль	1				1	
6.	Автоматизированные системы управления производственным процессом	3	2			1	
6.1	Автоматизированные системы управления производственным процессом	2	2				
6.2	Итоговый контроль	1				1	
7.	Специальная технология производства жиров и масел	14	13			1	
7.1	Лекция: Реабилитационная лекция по химии и физике	1	1				
7.2	Лекция: Технология переработки подсолнечника	3	3				
7.3	Лекция: Технология переработки сои	2	2				
7.4	Лекция: Изучение основного и вспомогательного оборудования	4	4				
7.5	Лекция: Изучение «Инструкции о порядке уборки и соблюдения производственной и личной гигиены в производственных цехах.	3	3				
7.6	Итоговый контроль	1				1	
8.	Слесарные работы	16		15		1	
8.1	ПЗ: Введение в основу слесарного дела.	1		1			
8.2	ПЗ: Разметка металла.	1		1			
8.3	ПЗ: Рубка металла.	2		2			
8.4	ПЗ: Гибка и правка металла.	2		2			
8.5.	ПЗ: Резка металла и различных видов изоляционных материалов, изолированных и неизолированных проводов.	1		1			
8.6.	ПЗ: Опиливание металла.	1		1			
8.7	ПЗ: Сверление, зенкование и развёртывание.	2		2			
8.8	ПЗ: Нарезание резьбы в сквозных отверстиях.	2		2			

8.9	ПЗ: Сборка неразъёмных соединений.	1		1			
8.10	ПЗ: Сборка деталей и узлов, передающих вращательные движения.	2		2			
8.11	Итоговый контроль	1				1	
9.	Производственная практика:	80			80		
9.1	ПЗ: Знакомство с секцией. Инструктаж по охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности	8			8		
9.2	ПЗ: Изучение оборудования технологической секции	50			50		
9.3	ПЗ: Самостоятельное выполнение работ	22			22		
10.	Итоговая аттестация	4					4
	Всего часов:	162	55	15	80	8	4

8. ЛИТЕРАТУРА

№	Наименование разделов	Электронный адрес
1	Материаловедение	https://c-metal.ru/image/catalog/books/Volkov.pdf https://www.studmed.ru/science/machinery/kto/materialovedenie-i-ktm/materialovedenie https://m5kf.ru/upload/files/1c86631904.pdf https://library.tou.edu.kz/fulltext/buuk/b808.pdf http://www.college.by/digital_library/technical/Materials_Science_and_Metal_Technology/Komarov_Materialovedenie.pdf
2	Чтение чертежей и схем	https://libr.aues.kz/facultet/frts/kaf_ig_pm/1/umm/aes_5.htm https://www.evkova.org/vyipolnenie-i-oformlenie-chertezhej https://nauka.club/pomoshch-studentu/chtenie-chertezhev.html https://mkgtu.ru/sveden/files/ESKD(1).pdf https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/library/res_ursy/pervokursnik/irit/ing_gr/2.pdf https://docs.cntd.ru/document/1200001992
3	Теплотехника	https://www.c-o-k.ru/library/document/597/13612.pdf 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://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://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://www.studmed.ru/view/kudryavcev-va-konspekt-lekcij-po-teplotehnike_48796bac815.html https://spravochnick.ru/fizika/teplotehnika

		https://helpiks.org/2-65598.html
4	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	http://insstroy.ru/ohrana-truda-i-promyshlennaya-bezopasnost-v-chem-raznitsa 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%BE%D0%B0%D1%81%D0%BD%D0%BE%D1%81%D1%82%D1%8C%202018.pdf https://op-r.ru/about/articles/okhrana-truda-i-promyshlennaya-bezopasnost https://alekseevka.lcbir.ru/blog/vnedrenie-i-organizatsiya-okhrany-truda http://bjd.samgtu.ru/sites/bjd.samgtu.ru/files/uchebnoe_posobie_sluzhba_ohrany_truda.pdf https://e-kontur.ru/enquiry/1329/besdyguard https://www.zakonrf.info/tk/209
5	Специальная технология жиров и растительных масел	http://window.edu.ru/resource/159/73159/files/iarov.pdf https://docs.cntd.ru/document/8310773 http://main.isuct.ru/files/publ/PUBL_ALL/0119.pdf https://studfile.net/preview/2864766/page:19/

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

Билет №1

1. Расскажите, что такое сплавы, их основные характеристики.
2. Расскажите, что такое коэффициент избытка воздуха?
3. Дайте определение масличному сырью.
4. Опишите правила оказания первой медицинской помощи

Билет №2

1. Расскажите, что такое коррозия металла?
2. Расскажите, какие виды топлива Вы знаете. В чем преимущества и недостатки каждого из них?
3. Дайте определение прессовому маслу.
4. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

Билет №3

1. Перечислите основные механические свойства металлов, кратко охарактеризуйте каждый из них.
2. Что представляет собой процесс горения. Полное и неполное сгорание газа. Причины неполного сгорания газа?
3. Что представляет собой процесс экстракции масел?
4. Какие работы относятся к работам на высоте? Перечислите правила по охране труда при работе на высоте.

Билет №4

1. Расскажите, что такое пластичность металлов?
2. Удаление уходящих газов. Тяга естественная и искусственная.
3. Расскажите, что такое мисцелла.
4. Что относится к опасным факторам пожара? Опишите порядок действий при возникновении пожара. Кем производится отключение оборудования в зоне пожара?

Билет №5

1. Расскажите, что такое твердость металлов?
2. Что такое теплота сгорания топлива, от чего она зависит. Элементарный состав топлива.
3. Укажите причины и действия персонала в случае, если в ядре повышенное содержание лужги.
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?

Билет №6

1. Расскажите, что такое жаропрочность металла?
2. Расскажите о средствах пожаротушения, находящихся в котельной.
3. Укажите причины и действия персонала в случае, если в лужге содержится повышенное содержание ядра?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при обморожениях?

Билет №7

1. Что такое чертеж? Чем чертеж отличается от эскиза?
2. Расскажите, что такое пар?
3. Дайте определение экстракционному растительному маслу.

4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при термических ожогах?

Билет №8

1. Расскажите, что такое схема?

2. Расскажите, чем отличается насыщенный пар от перегретого?

3. Укажите причины и действия персонала в случае, если идет высокое обмасливание лузги (вместе с выносом сверх ботанической маслячности).

4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?

Билет №9

1. Что такое масштаб?

2. Расскажите о назначении периодической и непрерывной продувки котла.

3. Что представляет собой процесс гидрогенизации?

4. Какой несчастный случай квалифицируется как несчастный случай на производстве?

Билет №10

1. Что представляет собой резьба?

2. Как влияет на теплообмен в котле накипь, шлак, зола, сажа?

3. Что представляет собой процесс рафинации?

4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях верхних конечностей?

Билет №11

1. Расскажите, что такое коррозия металлов?

2. В каких случаях манометр не допускается к работе?

3. Что представляет собой процесс экстракции масел?

4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях нижних конечностей?

Билет №12

1. Расскажите, что такое пластичность металлов?

2. Что такое насыщенный и перегретый пар, его свойства.

3. Укажите причины и действия персонала в случае, если в лузге содержится повышенное содержание ядра?

4. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

Билет №13

1. Расскажите, что такое жаропрочность металла?

2. Что называется разрежением, абсолютным давлением, избыточным давлением. Чем они измеряются.

3. Укажите причины и действия персонала в случае, если идет высокое обмасливание лузги (вместе с выносом сверх ботанической маслячности).

4. В каком случае с работником проводится внеплановый инструктаж?

Билет №14

1. Что такое схема?

2. Дать определение теплоты?

3. Укажите причины и действия персонала в случае, если в ядре повышенное содержание лузги.

4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?

Билет №15

1. Что представляет собой резьба?

2. Что называется паровым котлом, элементы котла их назначение?
3. Что представляет собой процесс рафинации?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при термических ожогах?

Билет №16

1. Расскажите, что такое сплавы, их основные характеристики.
2. Что такое термодинамика? Какие законы она изучает?
3. Дайте определение масличному сырью.
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?

Билет №17

1. Перечислите основные механические свойства металлов, кратко охарактеризуйте каждый из них.
2. Что такое теплотехника?
3. Дайте определение прессовому маслу.
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?

Билет №18

1. Расскажите, что такое твердость металла?
2. Что называется процессом горения?
3. Дайте определение экстракционному растительному маслу.
4. Какие инструктажи проводятся с работником при устройстве на работу и в какие сроки?

Билет №19

1. Расскажите, что такое чертеж?
2. Предохранительные клапаны, их назначение, типы и устройства.
3. Что представляет собой процесс гидрогенизации?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?

Билет №20

1. Чем чертеж отличается от эскиза?
2. Что такое теплота сгорания топлива, от чего она зависит. Элементарный состав топлива.
3. Расскажите, что такое мисцелла?
4. Что относится к опасным факторам пожара? Опишите порядок действий при возникновении пожара. Кем производится отключение оборудования в зоне пожара?

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

Задание 1. Произведите порядок пуска скребкового конвейера TP3.

Задание 2. Произведите порядок пуска и остановки центробежного насоса P2782A.

Задание 3. Произведите порядок приема сырья в цех МПО1.

**Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы
Прессовщика-отжимщика (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 (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.