


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

Утверждена
На Совете Организации
Протокол № 6
от « 15 » ноября 20 24 года

Утверждаю
Директор АНО ДПО «Учебный
центр профессиональной подготовки ЭФКО»
 Я.М. Чапская
Приказ № 514-Пот
« 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: 127 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;
- 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 суела, 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, 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, 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.

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 127 часов на теоретическое обучение и производственную практику. Из них: теоретическое обучение – 43 часа; 80 часов - производственная практика, 4 часа - итоговая аттестация.

Содержание программы:

1) Теоретическое обучение рассчитано на 43 часа 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/ промышленно-точный 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		
											в т.ч.	в т.ч.
			всего занятий	в т.ч. практических								
1	Теоретическое обучение:		43									
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-гигиенический 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	12	12								
2	Производственная практика:		80									
3	Итоговая аттестация		4									
Теоретическое обучение:			43									
Производственная практика:			80									
Итоговая аттестация:			4									
Всего:			127									

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				Итоговая аттестация
			Лекцион. занятия	Практ. занятия	Произв. практика	Промежуточный контроль	
	<u>Теоретическое обучение</u>	43	33	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-гигиенический нормы и правила в производстве пищевых продуктов	4	3			1	
4	Оборудование предприятий пищевой промышленности	4	3			1	
5	Специальная технология производства пищевой продукции	12	10			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:	127	33	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	43	33	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	12	10			2	
5.1	Лекция: Технология переработки подсолнечника	3	3				
5.2	Лекция: Технология переработки сои	2	2				
5.3	Итоговый контроль	1				1	
5.4	Лекция: Технология производства шрота подсолнечного гранулированного в АО «ЭФКО»	5	5				
5.5	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:	127	33	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	http://www.agrovesti.ru/articles/tekhnologii-farmet-ot-pervichnoy-do-glub http://www.kgau.ru/sveden/2017/ipp/mu_350307_uukbp_31.pdf http://www.oilbranch.com/publ/view/252.html https://vrn-agro.ru/pererabotka-semyan-podsolnechnika/ https://patents.google.com/patent/WO2015041574A1/ru https://www.dissercat.com/content/kompleksnaya-tekhnologiya-pererabotki-shrota-podsolnechnika-s-polucheniem-izolyata-belka-i-u
3	Санитарно - гигиенический контроль производства 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/chto-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. Какие показатели учитываются при транспортировке и хранении сои?
2. Опишите процесс обрушивания семян подсолнечника.
3. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

Билет №2

1. Основные семена сои, сорная и масличная примеси.
2. Основные правила транспортировки подсолнечного.
3. Какие работы относятся к работам на высоте? Перечислите правила по охране труда при работе на высоте.

Билет №3

1. Для чего предназначен пресс-гранулятор, принцип его действия?
2. Какие способы хранения сои вы знаете?
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?

Билет №4

1. Что включает в себя подготовка соевого лепестка?
2. Основные преимущества гранулирования шрота.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при обморожениях?

Билет №5

1. Опишите процесс тостирования шрота, в каком оборудовании осуществляется тостирование?
2. Условия хранения семян подсолнечника?
3. Перечислите основные обязанности работника по охране труда.

Билет №6

1. Опишите процесс дистилляции мисцеллы, что такое мисцелла?
2. Условия и сроки хранения шрота подсолнечного?
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. Опишите процесс экстракции соевого лепестка.
2. Дайте определение шроту подсолнечному. Что является сырьем для получения шрота?
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях верхних конечностей?

Билет №8

1. Основные требования к заготавливаемым семенам подсолнечника?
2. Стадии процесса обогащения шрота подсолнечного?
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях нижних конечностей?

Билет №9

1. Требования к качеству сырья, поступающему в цех грануляции шрота.
2. Как и с какой периодичностью производится зачистка силосов?
3. В каком случае с работником проводится внеплановый инструктаж?

Билет №10

1. Опишите процесс экстракции жмыха подсолнечного.
2. Качественные показатели шрота соевого?
3. В каких случаях должно проводиться обучение персонала правилам безопасности труда?

Билет №11

1. Для чего предназначена влаготепловая обработка и прессование?
2. Условия и сроки хранения соевого шрота.
3. Какой несчастный случай квалифицируется как несчастный случай на производстве?

Билет №12

1. Опишите устройство Нория, для чего используется Нория?
2. Качественные показатели готового подсолнечного гранулированного шрота.
3. Каким локальным нормативным актом устанавливается режим рабочего времени в учреждении? В каком нормативном документе указаны должностные обязанности и права работника?

Билет №13

1. Опишите процесс экстракции соевого лепестка.
2. На какие качественные показатели можно повлиять в цехе грануляции шрота подсолнечного?
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при термических ожогах?

Билет №14

1. Для чего предназначен пресс-гранулятор, его принцип действия?
2. Основные семена сои, сорная и масличная примеси.
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?

Билет №15

1. Основные правила транспортировки шрота подсолнечного.
2. Что включает в себя подготовка соевого лепестка?
3. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?

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

Задание 1. Выполните зачистку автобункеров от остатков шрота.

Задание 2. Выполнить загрузку зерносушилки сырьем после полной ее выгрузки, порядок, последовательность включения оборудования на циркуляцию сырья и далее перейти на потоковую сушку сырья, указав влажность, при которой необходимо выполнить переход.

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

Задание 1. Произвести учет несоответствующей продукции выявленной в процессе производства в соответствии с инструкцией по соблюдению санитарных норм и инструкцией по безопасной эксплуатации линий.

Задание 2. Выполнить действия по устранению несоответствия технологического процесса по превышению сорной примеси в подаваемых в РВО семенах подсолнечника путем распределения сырья по сепараторам.

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

Задание 1. Произвести контроль за соблюдением правил прохождения санпропускника.

Задание 2. Выполнить действия по устранению несоответствия технологического процесса по превышению содержания полезной примеси (семян) в отходах 3 категории.