

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

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

Утверждаю  
Директор АНО ДПО «Учебный  
центр профессиональной подготовки ЭФКО»  
Я.М. Чанская  
Приказ № 64 от  
« 09 » января 2023 года



**Образовательная программа**

профессионального обучения по профессии

**13011 «Контролер пищевой продукции»**

код

название программы

Квалификация: контролер пищевой продукции 3-4 разряда

Форма обучения: очная

Нормативный срок обучения: 133 часа

Профиль получаемого профессионального обучения: технический

Предлагаемая образовательная программа профессионального обучения представляет собой документ, предназначенный для организации профессионального обучения слушателей по профессии **13011 Контролер 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 2021 года;
- 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.);
- Профессиональный стандарт от 29.01.2015 г. №35768 «Специалист по техническому контролю качества продукции».

**Цель образовательной программы** - овладение слушателями профессиональных компетенций, необходимых для ведения профессиональной деятельности по профессии 13011 «Контролер пищевой продукции». Программа разработана для слушателей возраста от 18 лет и старше.

К уровню подготовки слушателей по программе **13011 «Контролер пищевой продукции»** 3- 4 разряда предъявляются следующие требования:

#### **3 разряд:**

**Характеристика работ.** Контроль сплошной или выборочный на различных стадиях производства пищевой продукции, сырья, полуфабрикатов, тары по объему наполнения, закладки, укладки, размерам, формам, ассортименту, сортности, категорийности, кондиционности, чистоте, прозрачности, наличию посторонних запахов, включений на основе взвешивания, измерения, внешнего осмотра или осмотра бочковой тары с применением фонарей и других приспособлений, с использованием различных светильников и соответствия государственным стандартам и техническим условиям. Визуальный сплошной контроль продукции на комплексно-механизированных и автоматизированных поточных линиях. Балансировка весов. Установка разновесов. Укладка, уплотнение содержимого в банках и накрывание крышками. Укладка и упаковка легко деформируемой, хрупкой и ломкой готовой продукции в различные виды тары.

**Должен знать:** государственные стандарты, технические условия и требования на используемое сырье, готовую продукцию, бочковую, бумажную, металлическую и стеклянную тару; методы контроля пищевой продукции, устройство, правила применения и проверки точности применяемых контрольных приборов, приспособлений, механизмов.

**Должен уметь:** вести контроль качественных показателей полуфабрикатов (при передаче из секции в секцию, с одного производственного участка на другой) и каждой готовой продукции; проводить испытания в соответствии с требованиями раздела «Контроль производства» Технологических регламентов; проводить приемочный контроль готовой продукции; вести контроль состояния транспортных средств; оформлять сопроводительные документы, удостоверяющие качество, на каждую партию отгружаемой продукции.

#### **4 разряд:**

**Характеристика работ.** Контроль сплошной или выборочный качества технологической обработки пищевой продукции, сырья, полуфабрикатов на различных стадиях производственного процесса по результатам лабораторных анализов: кислотности, растворимости, концентрации, плотности, содержания влаги, активности, тонкости помола, других показателей, их соответствия государственным стандартам, техническим условиям и утвержденным образцам. Отделение бракованной, дефектной продукции, сырья, полуфабриката со сниженным качеством или забраковкой. Принятие мер к предотвращению брака. Составление актов на брак пищевой продукции.

**Должен знать:** технологию производства обслуживаемого участка, государственные стандарты, технические условия на используемое сырье, полуфабрикаты, готовую продукцию; виды дефектов, по которым контролируемое сырье, полуфабрикаты, продукты могут быть понижены в качестве или забракованы; методы проведения анализов; порядок отбора проб; устройство и правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

**Должен уметь:** вести контроль качественных показателей полуфабрикатов (при передаче из секции в секцию, с одного производственного участка на другой) и каждой готовой продукции; проводить испытания в соответствии с требованиями раздела «Контроль производства» Технологических регламентов; проводить приемочный контроль готовой продукции в соответствии с требованиями раздела «Контроль производства» Технологических регламентов; вести подготовку, проведение, оформление результатов органолептической оценки продукции (рабочей дегустации); участвовать в рабочей дегустационной комиссии для оценки органолептических свойств продукции; вести контроль состояния транспортных средств; оформлять сопроводительные документы, удостоверяющие качество, на каждую партию отгружаемой продукции; вести контроль чистоты емкостей для хранения продукции; осуществлять техническую приемку предъявляемой продукции в соответствии с действующей нормативной документацией; оформлять документы, подтверждающие соответствие качества продукции установленным требованиям; разрешать отгрузку продукции при соблюдении установленных правил.

### **1.2. Организация учебного процесса и режим занятий**

Учебный процесс состоит из 3-х учебных недель, 2-х недель производственной практики и итоговой аттестации. 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 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 133 часа на теоретическое обучение и производственную практику. Из них: теоретическое обучение – 49 часов (43 часа – лекционные занятия, 6 часов – промежуточный контроль); 80 часов - производственная практика, 4 часа - итоговая аттестация.

Содержание программы:

1) Теоретическое обучение рассчитано на 49 часов и дает целостное представление о работе Контролера пищевой продукции.

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 практической работы.

## 2. СВОДНЫЕ ДАННЫЕ

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

## 3. КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА (в часах)

Неделя	1 нед.	2 нед.	3 нед.	4 нед.	5 нед.	ВСЕГО
Теоретическое обучение						
Производственная практика						
Итоговая аттестация						
<b>Всего:</b>						

#### 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.,		Обязательная аудиторная	(час.)											
				практические	теоретические													
<b>1</b>	<b>Теоретическое обучение:</b>		<b>49</b>															
1.1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятии-	ЛЗ																
1.2	Специальная технология производства пищевой продукции	ЛЗ																
1.3	Контроль качества пищевых продуктов	ЛЗ																
1.4	Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции	ЛЗ																
<b>2</b>	<b>Производственная практика:</b>																	
<b>3</b>	<b>Итоговая аттестация</b>																	
	<b>Теоретическое обучение:</b>																	
	<b>Производственная практика:</b>																	
	<b>Итоговая аттестация:</b>																	
	<b>Всего:</b>		<b>133</b>															



## 5. МАТЕРИАЛЬНО – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

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

## 6. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

### профессионального обучения по профессии 13011 «Контролер пищевой продукции»

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лекци-онн. за-нятия	Практ. занятия	Произв. прак-тика	Проме-жуточ-ный кон-троль	Итого-вая ат-теста-ция
	<b><u>Теоретическое обучение</u></b>	<b>49</b>	<b>43</b>			<b>6</b>	
1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	19	18			1	
2	Специальная технология произ-водства пищевой продукции	18	15			3	
3	Контроль качества пищевых продуктов	8	7			1	
4	Основные требования системы менеджмента качества и без-опасности продукции	4	3			1	
	<b><u>Производственная практика</u></b>	<b>80</b>			<b>80</b>		
6	Знакомство с секцией. Инструк-таж по охране труда, электробез-опасности и пожарной безопас-ности	8			8		
7	Изучение оборудования техно-логической секции	50			50		
8	Самостоятельное выполнение работ	22			22		
	<b><u>Итоговая аттестация</u></b>	<b>4</b>					<b>4</b>
	<b>Всего часов:</b>	<b>133</b>	<b>43</b>		<b>80</b>	<b>6</b>	<b>4</b>

**7. Учебно-тематический план**  
**профессионального обучения по профессии**  
**13011 «Контролер пищевой продукции»**

№ п/п	Наименование разделов	Всего часов	Количество часов				
			Лекц. занятия	Практ. занятия	Произв. практика	Промеж. контр.	Итоговый контроль
	<b><u>Теоретическое обучение</u></b>	<b>49</b>	<b>42</b>			<b>6</b>	
<b>1.</b>	<b>Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях</b>	<b>19</b>	<b>18</b>			<b>1</b>	
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	<i>Итоговый контроль</i>	1				1	
<b>2.</b>	<b>Специальная технология производства пищевой продукции</b>	<b>18</b>	<b>15</b>			<b>3</b>	
2.1	Лекция: Технология производства молока	2	2				
2.2	Лекция: Технология производства творога	2	2				
2.3	Лекция: Технология производства кисломолочной продукции	3	3				
2.4	Итоговый контроль	1				1	
2.5	Лекция: Технология производства майонеза	1	1				
2.6	Лекция: Технология производства кетчупа	1	1				
2.7	Итоговый контроль	1				1	
2.8	Лекция: Технология производства подсолнечного масла	2	2				

2.9	Лекция: Технология производства жиров и маргаринов	2	2			
2.10	Лекция: Технология производства яичных продуктов	2	2			
2.11	Итоговый контроль	1			1	
<b>3.</b>	<b>Контроль качества пищевых продуктов</b>	<b>8</b>	<b>7</b>		<b>1</b>	
3.1	Лекция: Контроль качества сырья, полуфабрикатов на различных стадиях производства пищевых продуктов.	2	2			
3.2	Лекция: Методы контроля качества продукции.	1	1			
3.3	Лекция: Причины возникновения дефектов, брака, способы их устранения и предупреждения.	1	1			
3.4	Лекция: Государственные стандарты, технические условия и требования к сырью и продукции, таре и упаковке.	1	1			
3.5	Лекция: Правила применения применяемых контрольно-измерительных приборов, приспособлений, механизмов.	2	2			
3.6	Итоговый контроль	1			1	
<b>4.</b>	<b>Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции</b>	<b>4</b>	<b>3</b>		<b>1</b>	
4.1	Лекция: Основные требования системы менеджмента качества и безопасности продукции.	3	3			
4.2	Итоговый контроль	1			1	
<b>5.</b>	<b><u>Производственная практика:</u></b>	<b>80</b>			<b>80</b>	
5.1	<i>ПЗ:</i> Знакомство с секцией. Инструктаж по охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности	8			8	
5.2	<i>ПЗ:</i> Изучение оборудования технологической секции	50			50	
5.3	<i>ПЗ:</i> Самостоятельное выполнение работ	22			22	
	<b><u>Итоговая аттестация</u></b>	<b>4</b>				<b>4</b>
	<b>Всего часов:</b>	<b>133</b>	<b>43</b>	<b>-</b>	<b>80</b>	<b>6</b>
						<b>4</b>



## 8. ЛИТЕРАТУРА

№	Наименование разделов	Электронный адрес
1	Охрана труда и промышленная безопасность на предприятиях	<a href="https://www.audii-it.ru/terms/trud/okhrana_truda.html">https://www.audii-it.ru/terms/trud/okhrana_truda.html</a> <a href="https://www.unitalm.ru/blog/sobljudenie-pravil-promyshlennoj-bezopasnosti/">https://www.unitalm.ru/blog/sobljudenie-pravil-promyshlennoj-bezopasnosti/</a> <a href="https://ohranatruda.ru/ot_biblio/ot/index.php">https://ohranatruda.ru/ot_biblio/ot/index.php</a> <a href="https://e.otruda.ru/328553">https://e.otruda.ru/328553</a> <a href="https://oxrana-truda.ru/rubric/okhrana-truda-poshagovo">https://oxrana-truda.ru/rubric/okhrana-truda-poshagovo</a> <a href="https://school.kontur.ru/publications/1832">https://school.kontur.ru/publications/1832</a> <a href="https://beltrud.ru/obyazannosti-rabotnika-v-oblasti-obrany-truda-cto-eto-takoe-st-214-ik-rf/">https://beltrud.ru/obyazannosti-rabotnika-v-oblasti-obrany-truda-cto-eto-takoe-st-214-ik-rf/</a>
2	Специальная технология жиров и растительных масел	<a href="https://www.studmed.ru/science/pishevaya-promyshlennost/fat/vegetable_oils">https://www.studmed.ru/science/pishevaya-promyshlennost/fat/vegetable_oils</a> <a href="http://www.oilbranch.com/publ/view/240.html">http://www.oilbranch.com/publ/view/240.html</a> <a href="https://studopedia.ru/6_153779_tehnologiya-maslozhirovogo-proizvodstva.html">https://studopedia.ru/6_153779_tehnologiya-maslozhirovogo-proizvodstva.html</a> <a href="https://vuzlit.ru/269972/rastitelnye_zhiry">https://vuzlit.ru/269972/rastitelnye_zhiry</a>
3	Основы технологии производства молочной продукции	<a href="https://info-farm.ru/alphabet_index/t/tehnologiya-molochnykh-produktov.html">https://info-farm.ru/alphabet_index/t/tehnologiya-molochnykh-produktov.html</a> <a href="https://lanbook.com/catalog/discipline/tehnologiya-moloka-i-molochnyh-produktov/">https://lanbook.com/catalog/discipline/tehnologiya-moloka-i-molochnyh-produktov/</a> <a href="https://studwood.ru/1912186/tovarovedenie/obschaya_harakteristika_tehnologii_proizvodstva_kachestva_molochnov_produktsii">https://studwood.ru/1912186/tovarovedenie/obschaya_harakteristika_tehnologii_proizvodstva_kachestva_molochnov_produktsii</a>
4	Контроль качества пищевых продуктов	<a href="https://lincoplatform.ru">https://lincoplatform.ru</a> <a href="https://studbooks.net/1925486/tovarovedenie/kontrol_kachestva_gotovoy_produktsii">https://studbooks.net/1925486/tovarovedenie/kontrol_kachestva_gotovoy_produktsii</a> <a href="https://docs.cntd.ru/document/1200088034">https://docs.cntd.ru/document/1200088034</a>

## 9. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

### Итоговая аттестация профессионального обучения по профессии 13011 «Контролер пищевой продукции»

#### Билет № 1

1. Перечислите основные требования к помещениям для проведения органолептической оценки (дегустации) и дегустаторам, осуществляющим дегустацию.
2. Что представляет собой процесс экстракции масличного сырья?
3. Расскажите, что такое СМК?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?

#### Билет № 2

1. Опишите процедуру определения массы фасуемой продукции.
2. Расскажите, какие факторы влияют на качество томатной пасты.
3. Какие внутренние преимущества получает производитель продукции от внедрения СМК и БП?
4. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

### Билет № 3

1. Перечислите основные требования к количеству (массе) фасуемой продукции: массе единичной и групповой упаковки.
2. Что представляет собой процесс гидрогенизации?
3. Какие обязательные требования применяются к дез.коврикам, расположенным в производственных помещениях?
4. Что относится к опасным факторам пожара? Опишите порядок действий при возникновении пожара. Кем производится отключение оборудования в зоне пожара?

### Билет № 4

1. Опишите порядок действий в случае выявления отрицательных отклонений массы единичной упаковки майонеза, превышающих допустимые значения в результате очередного контроля в процессе производства
2. В чем заключается процесс винтеризации?
3. Расскажите, при соблюдении каких требований может быть достигнута безопасность производимой продукции?
4. Какие работы относятся к работам на высоте? Перечислите правила по охране труда при работе на высоте.

### Билет № 5

1. Расскажите, какие основные виды стандартов применяются на производстве.
2. Расскажите, какие существуют способы производства кисломолочных продуктов.
3. Расскажите, что такое дератизационные мероприятия?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?

### Билет № 6

1. Расскажите, что такое малозначительный дефект?
2. Расскажите, в чем преимущества томатной пасты, полученной методом холодной экстракции.
3. Расскажите, для чего используется цветовое кодирование?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при обморожениях?

### Билет № 7

1. Расскажите, что такое выборочный контроль. От чего зависит правильность решения, основанного на результатах выборочного контроля?
2. Что представляет собой процесс рафинации? Основные виды очистки.
3. Какие факторы вызывают опасность пищевой продукции?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при термических ожогах?

### Билет № 8

1. Расскажите, что такое сплошной приемочный контроль. В каких случаях целесообразно применение сплошного приемочного контроля?
2. Опишите технологическую схему фасовки подсолнечного масла.
3. Где и чем разрешено стирать спецодежду персонала?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при химических ожогах?

#### **Билет № 9**

1. Расскажите, какие средства измерения применяются для измерения толщины пленки?
2. Дайте определение понятию кетчуп. Виды кетчупа по составу, по способу производства.
3. Расскажите, что такое СМК?
4. Какой несчастный случай квалифицируется как несчастный случай на производстве?

#### **Билет № 10**

1. Расскажите, что такое критический дефект?
2. По каким показателям характеризуется качество томатной пасты?
3. Какие внутренние преимущества получает производитель продукции от внедрения СМК и БП?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях верхних конечностей?

#### **Билет № 11**

1. С каким документом необходимо сравнивать показатели качества продукции при принятии решения о партии (при передаче продукции из цеха в склад)?
2. Расскажите, на какие виды делятся жиры в зависимости от консистенции.
3. Какие обязательные требования применяются к дез. коврикам, расположенным в производственных помещениях?
4. Что включает в себя понятие «Безопасные условия труда»?

#### **Билет № 12**

1. Какие действия необходимо предпринять, если в ходе очередного контроля продукции на линии выявлены дефекты спайки покрывного материала со стаканом с йогуртом, приводящего к не герметичности упаковки?
2. Расскажите, что такое эмульгаторы. Какие компоненты в рецептуре майонеза являются эмульгаторами.
3. Расскажите, при соблюдении каких требований может быть достигнута безопасность производимой продукции?
4. Какие виды инструктажей и в каких случаях проводят работникам?

#### **Билет № 13**

1. Перечислите документы, которые относятся к внешней нормативно-технической документации.
2. Что такое деаэрация? Опишите ее основные цели и принципы проведения.
3. Расскажите, что такое дератизационные мероприятия?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при ранениях нижних конечностей?

#### **Билет № 14**

1. Перечислите документы, которые относятся к внутренней нормативно-технической документации.
2. Какие существуют способы производства концентрированных томатпродуктов?
3. Расскажите, для чего используется цветовое кодирование.
4. Какие работы относятся к работам на высоте? Перечислите правила по охране труда при работе на высоте.



**Билет № 15**

1. Какие дефекты продукции являются критичными?
2. Что представляет собой процесс дезодорации?
3. Какие факторы вызывают опасность пищевой продукции?
4. В каком случае с работником проводится внеплановый инструктаж?

**Билет № 16**

1. Опишите порядок действий в случае выявления отрицательных отклонений массы единичной упаковки майонеза, превышающих допустимые значения в результате очередного контроля в процессе производства
2. Что включает в себя органолептическая оценка кетчупов и соусов томатных?
3. Где и чем разрешено стирать спецодежду персонала?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой доврачебной помощи пострадавшему от действия электрического тока?

**Билет № 17**

1. Расскажите, какие основные виды стандартов применяются на производстве.
2. В чем заключаются особенности термостатного способа производства?
3. Какие внутренние преимущества получает производитель продукции от внедрения СМК и БП?
4. Какие инструктажи проводятся с работником при устройстве на работу и в какие сроки?

**Билет № 18**

1. Расскажите, что такое выборочный контроль. От чего зависит правильность решения, основанного на результатах выборочного контроля?
2. Опишите Ваши действия в случае положительного анализа на присутствие БГКП в готовом продукте.
3. Какие обязательные требования применяются к дез.коврикам, расположенным в производственных помещениях?
4. Какие действия необходимо выполнить при оказании первой помощи при термических ожогах?

**Билет № 19**

1. Расскажите, что такое сплошной приемочный контроль. В каких случаях целесообразно применение сплошного приемочного контроля?
2. Расскажите, в чем преимущества томатной пасты, полученной методом холодной экстракции.
3. Расскажите, при соблюдении каких требований может быть достигнута безопасность производимой продукции?
4. Что включает в себя понятие «Безопасные условия труда»?

**Билет № 20**

1. Перечислите основные виды деятельности контролера пищевой продукции.
2. Расскажите, к каким последствиям может привести несоблюдение режимов гомогенизации при производстве кисломолочных продуктов.
3. Какие факторы вызывают опасность пищевой продукции?
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 Контролер пищевой продукции (3 разряд)**

**Задание 1.** Оцените механическую прочность пакетов кетчупа 350 г. (количество испытуемых пакетов 2 шт). Определяется посредством сбрасывания пакетов на стальную плиту с высоты 0,9м.

**Задание 2.** Проведите оценку внешнего вида пакета (дойпака) Майонеза, 400 мл, в сравнении с образцом допустимых отклонений.

**Практические задания для выполнения выпускной квалификационной работы Контролер пищевой продукции (4 разряд)**

**Задание 1.** Оцените прочность и герметичность сварных швов пакетов с продуктом (количество испытуемых пакетов 10 шт). Данный параметр определяется под воздействием нагрузки на пакет, горизонтально уложенный на поверхность. Величина нагрузки должна равняться 10 кг. Нагрузка распределяется равномерно по всей площади пакета. Время нахождения под нагрузкой 20-30 сек.

**Задание 2.** Оцените органолептические показатели (консистенция, внешний вид, цвет, запах, вкус) майонеза. Дегустация производится методом сравнения с эталоном — образцом.

**Задание 3.** Проверьте номинальный вес Масла «Слобода» (проверке подлежит каждый дозатор фасовочной линии).