

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Чанышева Оксана Анатольевна
Должность: Директор
Дата подписания: 08.10.2024 09:17:30
Уникальный программный ключ:
1473121deb7e9f15c2d64846204f926bf9a29aea

ЦППК

**Автономная некоммерческая организация
дополнительного профессионального образования
«Центр профессиональной подготовки кадров»**

УТВЕРЖДАЮ
Директор АНО ДПО «ЦППК»

_____ О.А. Чанышева
_____ 2026 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор АНО ДПО
«ЦППК»

_____ О.А.Чанышева
«__» _____ 20__ г.

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

«Прессовщик-отжимщик пищевой продукции»

г. Уфа
2026

ОГЛАВЛЕНИЕ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3
1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	3
2. УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН	5
3. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК.....	6
4. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНЫХ ТЕМ ПРОГРАММЫ	8
5. ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ .	16
6. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ	16
7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ	17
Приложение № 1.....	18
Приложение № 2.....	22

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Основная программа профессионального обучения «Прессовщик-отжимщик пищевой продукции» (далее Программа) разработана АНО ДПО «ЦППК» в соответствии с Федеральным законом от 29.12.2012 N 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 года N 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», с учетом квалификационных требований, установленных Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих (ЕТКС), 2026. Выпуск №48 (утвержден Постановлением Минтруда РФ от 05.03.2004 N 32). Раздел ЕТКС «Общие профессии производств пищевой продукции»

Область: 22. Пищевая промышленность, включая производство напитков и табака.

Вид деятельности: 22.003 Производство продуктов питания из растительного сырья на автоматизированных технологических линиях.

Цель и планируемые результаты обучения:

В соответствии с ЕТКС, 2026. Выпуск №48 целью обучения является формирование у слушателей профессиональных компетенций, необходимых для профессиональной деятельности, изучение устройства оборудования и технологии выполнения работ, приобретение знаний, умений и навыков безопасного выполнения работ в объеме требований к квалификации «Прессовщик-отжимщик пищевой продукции».

В соответствии с ЕТКС, 2026. Выпуск №48

В результате освоения Программы обучающийся должен **знать**:

- технологические процессы прессования и отжима пищевых продуктов (растительного и животного сырья);
- устройство, принцип действия и правила эксплуатации прессов, отжимных машин и вспомогательного оборудования;
- требования к качеству сырья, полуфабрикатов и готовой продукции при прессовании и отжиме;
- порядок регулирования параметров технологического процесса (давление, температура, скорость подачи сырья);
- правила отбора проб, методы контроля качества и органолептической оценки продукции;
- нормы расхода сырья и выхода готовой продукции при прессовании и отжиме;
- правила санитарной обработки оборудования и инвентаря, требования производственной санитарии;
- требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности при работе на прессовом оборудовании;
- порядок ведения технологической документации и отчетности на участке прессования и отжима.

В результате освоения программы обучающийся должен **уметь**:

- подготавливать прессовое и отжимное оборудование к работе, выполнять его наладку и регулировку в соответствии с технологической инструкцией;

- осуществлять технологический процесс прессования и отжима пищевой продукции (растительного и животного сырья) с соблюдением заданных параметров (давление, температура, время);
- контролировать качество исходного сырья и готовой продукции (выход сока, масла, влажность жмыха) с использованием органолептических и инструментальных методов;
- выявлять и устранять неисправности в работе оборудования в пределах своей компетенции, а также принимать меры по предотвращению аварийных ситуаций;
- оформлять производственную и учетную документацию (журналы сменных заданий, акты отбора проб, отчеты о работе оборудования);
- владеть навыками безопасной эксплуатации прессового и отжимного оборудования, соблюдения правил охраны труда и пожарной безопасности на пищевом производстве;
- владеть методами оценки эффективности работы оборудования и качества выполнения технологических операций (анализ выхода продукции, потерь сырья);
- владеть навыками организации рабочего места и поддержания санитарно-гигиенических условий в соответствии с требованиями пищевого производства.

По итогам успешного освоения программы и прохождения итоговой аттестации выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

Трудоемкость обучения

Нормативная трудоемкость обучения по данной программе составляет 160 часов.

Форма обучения

Теоретическое обучение проходит в очной, очно-заочной, заочной форме, с применением дистанционных образовательных технологий.

В очной части обучения используются следующие интерактивные методы: лекции, практические занятия, выездные занятия, консультации.

Заочная часть программы обучения проводится на базе автоматизированной информационной системы "Компетенция", (далее АИС Компетенция) состоящей в реестре отечественного ПО, (реестровая запись №18664). Платформа позволяет организовать обучение персонала без отрыва от производства, отслеживать прогресс обучения, формировать отчеты. Платформа доступна в режиме 24/7, адаптирована под мобильные устройства.

Практическое обучение проходит в форме производственной практики.

2. УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование тем, модулей	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			Лекция	Прак. занятия	
Теоретическое обучение					
1	Модуль 1. Общеобразовательный курс	16	12	4	
1.1	Основы экономических знаний	4	4	-	
1.2	Основы охраны труда	8	8	-	
1.3	Промежуточная аттестация	4	-	4	Тестирование
2	Модуль 2. Общетехнический курс	24	16	8	
2.1	Техническое черчение	4	4	-	
2.2	Электротехника и электроника	4	4	-	
2.3	Информационные технологии в профессиональной деятельности	4	4	-	
2.4	Безопасность жизнедеятельности	4	4	-	
2.5	Промежуточная аттестация	8	-	8	Тестирование
3	Модуль 3. Специальная технология	32	28	4	
3.1	Основы технологии производства пищевых топленых жиров животного происхождения, растительных масел, соков и обработка рыбы	8	8	-	
3.2	Механические процессы обработки пищевых материалов давлением	8	8	-	
3.3	Технология прессования и отжима пищевой продукции	8	8	-	
3.4	Устройство и эксплуатация прессового и отжимного оборудования	4	4	-	
3.5	Промежуточная аттестация	4	-	4	Тестирование
Практическое обучение					
4	Модуль 4. Практическое обучение	80	-	80	
4.1	Инструктаж по охране труда, технике безопасности, пожарной безопасности, ознакомление с производством и организацией рабочего места	8	-	8	
4.2	Отработка приёмов подготовки и загрузки пищевого сырья в прессы различных систем	8	-	8	
4.3	Выполнение операций по регулированию режимов прессования (давление, температура, продолжительность отжима)	8	-	8	
4.4	Проведение контроля качества отжатой продукции и побочных фракций	8	-	8	
4.5	Освоение комплекса работ по обслуживанию прессового оборудования	8	-	8	
4.6	Самостоятельное выполнение работ	32	-	32	
4.7	Производственная практика	8	-	8	Стажировочный лист
5	Итоговая аттестация	8	-	8	Квалификационный экзамен
	ИТОГО	160	56	104	

3. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК¹

Наименование разделов (модулей) и тем ²	Итого	Количество дней /час																			
		Д1	Д2	Д3	Д4	Д5	Д6	Д7	Д8	Д9	Д10	Д11	Д12	Д13	Д14	Д15	Д16	Д17	Д18	Д19	Д20
Основы экономических знаний	4																				
Охрана труда и промышленная безопасность	8																				
Промежуточная аттестация	4																				
Техническое черчение	4																				
Электротехника и электроника	4																				
Информационные технологии в профессиональной деятельности	4																				
Безопасность жизнедеятельности	4																				
Промежуточная аттестация	8																				
Основы технологии производства пищевых топленых жиров животного происхождения, растительных масел, соков и обработка рыбы	8																				
Механические процессы обработки пищевых материалов давлением	8																				
Технология прессования и отжима пищевой продукции	8																				
Устройство и эксплуатация прессового и отжимного оборудования	4																				
Промежуточная аттестация	4																				
Инструктаж по охране труда, технике безопасности, пожарной безопасности, ознакомление с производством и организацией рабочего места	8																				
Отработка приёмов подготовки и загрузки пищевого сырья в прессы различных систем	8																				
Выполнение операций по регулированию	8																				

¹ Календарный учебный график может уточняться в расписании занятий с учетом рекомендаций заказчика программ (без изменения объема часов разделов, тем).

² Содержание разделов (модулей) и тем в календарном учебном графике должно включать все разделы (модули) и темы, указанные в учебном плане.

Наименование разделов (модулей) и тем ²	Итого	Количество дней /час																			
		Д1	Д2	Д3	Д4	Д5	Д6	Д7	Д8	Д9	Д10	Д11	Д12	Д13	Д14	Д15	Д16	Д17	Д18	Д19	Д20
режимов прессования (давление, температура, продолжительность отжима)																					
Проведение контроля качества отжатой продукции и побочных фракций	8																				
Освоение комплекса работ по обслуживанию прессового оборудования	8																				
Самостоятельное выполнение работ	32																				
Производственная практика	8																				
Итоговая аттестация	8																				

4. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНЫХ ТЕМ ПРОГРАММЫ

МОДУЛЬ 1. ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ КУРС

Тема 1.1. Основы экономических знаний

Производительные силы и экономические отношения. Понятие труда, предмет труда, сырья, средства труда, рабочая сила. Взаимодействие между рабочей силой и средствами производств. Организационно-экономические отношения. Социально-экономические отношения. Собственность. Экономические законы и экономические категории. Основы теории рыночной экономики. Виды собственности и формы хозяйствования. Товар, его свойства и функциональная форма. Формирование стоимости товара и услуг. Деньги – развитая форма товарных отношений. Функция денег. Функции рынка. Элементы рыночной экономики. Формирование рыночного механизма. Структура, виды рынка. Модели рыночной экономики. Рыночная конкуренция. Монопольные цены.

Тема 1.3. Основы охраны труда

Понятие труда, предмет труда, сырья, средства труда, рабочая сила. Взаимодействие между рабочей силой и средствами производств. Основные понятия и задачи охраны труда. Принципы обеспечения охраны труда как системы мероприятий. Правовые основы охраны труда. Основные требования по расследованию и учету несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний. Возмещение вреда, причиненного повреждению здоровья. Возмещение вреда, причиненного повреждению здоровья. Обеспечение средствами защиты от действия опасных и вредных производственных факторов. Классификация опасных и вредных производственных факторов, действие на организм человека, ПДУ, ПДН, ПДК, классы условий труда. Средства коллективной и индивидуальной защиты. Классификация, назначение. Порядок обеспечения, применения, содержания в исправном состоянии. Основные принципы организации оказания первой помощи пострадавшему. Основные положения первоначальной помощи пострадавшему.

Тема 1.4. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация по МОДУЛЮ 1.

МОДУЛЬ 2. ОБЩЕТЕХНИЧЕСКИЙ КУРС

Тема 2.1. Техническое черчение

Понятие о чертеже и рисунке. Преимущества чертежей. Значение чертежей в технике. Понятие о построении и чтении чертежей. Расположение проекции на чертеже. Линии чертежа. Масштаб. Нанесение размеров, надписей, условных обозначений на чертежах. Сечения, разрезы, линии обрыва и их обозначение. Рабочий чертеж. Последовательность в чтении чертежей. Понятие об эскизе. Порядок выполнения эскиза. Схемы, их назначение. Электрические, гидравлические, пневматические принципиальные схемы. Технологические схемы. Условные обозначения на схемах. Последовательность чтения схем. Чтение простейших схем устройств автоматического регулирования технологического процесса.

Тема 2.2. Электротехника и электроника

Схемы электрических цепей постоянного тока с последовательным, параллельным и смешанным соединением потребителей и источников электроэнергии. Закон Ома. Работа и мощность электрического тока. Тепловое действие тока. Использование теплового действия тока в технике. Переменный электрический ток и цепи переменного тока. Трехфазная система переменного тока. Симметричная трехфазная система. Включение нагрузки в трехфазную сеть. Виды трансформаторов. Мощность и КПД трансформатора. Синхронные и асинхронные двигатели. Преобразование переменного тока в постоянный. Аппаратура управления и защиты.

Тема 2.3. Информационные технологии в профессиональной деятельности

Информационные системы и применение компьютерной техники в профессиональной деятельности. Технические средства информационных технологий. Программное обеспечение информационных технологий. Обработка текстовой информации. Процессоры электронных таблиц. Технологии использования систем управления базами данных. Компьютерные сети. Основы информационной и компьютерной безопасности. Компьютерные программы для настройки оборудования. Автоматизированные системы контроля качества.

Тема 2.4. Безопасность жизнедеятельности

Правовые, нормативно-технические и организационные мероприятия обеспечения безопасности жизнедеятельности. Организационно-правовые основы трудовых отношений в Российской Федерации. Промышленная безопасность опасных производственных объектов. Экологическая безопасность производственных объектов. Требования к электробезопасности для работников в производственной деятельности. Законодательные основы пожарной безопасности. Защита в чрезвычайных ситуациях. Производственная санитария и гигиена труда. Медико-биологические основы безопасности жизнедеятельности.

Тема 2.6. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация по МОДУЛЮ 2.

Тема 3.1. Основы технологии производства пищевых топленых жиров животного происхождения, растительных масел, соков и обработка рыбы

Физико-химические основы процессов прессования и отжима растительного и животного сырья. Классификация и устройство прессов, отжимных машин и вспомогательного оборудования. Технологические схемы переработки различных видов сырья (плодово-ягодного, масличного, мясного, молочного). Факторы, влияющие на эффективность отжима (степень измельчения, предварительная обработка). Требования к качеству сырья, полуфабрикатов и готовой продукции.

Тема 3.2. Механические процессы обработки пищевых материалов давлением

Физико-механические свойства пищевых материалов при обработке давлением. Упругость, пластичность, вязкость и прочность; эти свойства определяют поведение сырья под нагрузкой. Модуль прессуемости и коэффициент бокового давления. Влажность, температура и исходная плотность продукта. Эффективность деформации и конечные характеристики полуфабриката. Основные механические процессы обработки давлением и их технологические особенности. Прессование, экструзия, штамповка и отжим. Выбор метода и целевые свойства конечного продукта и исходными характеристиками сырья. Классификация и принципы работы оборудования для обработки пищевых материалов давлением. Оборудование подразделяют по функциональному назначению и характеру воздействия: прессы периодического и непрерывного действия, экструдеры, штамповочные установки и отжимные аппараты. Конструктивные особенности узлов — матриц, шнеков, пуансонов и камер прессования — определяют интенсивность и равномерность распределения давления. Эффективность работы техники, точность настройки параметров: величины давления, скорости подачи, температуры и продолжительности воздействия, что обеспечивает стабильность качества выпускаемой продукции. Критерии оценки эффективности и качества обработки пищевых материалов давлением. Эффективность процессов оценивают по коэффициентам уплотнения и прессования, выходу целевого продукта, энергоёмкости операции и степени сохранения функциональных свойств сырья. Качество готового изделия, структурно-механические показатели: плотность, пористость, прочность, однородность структуры и геометрическая точности формы. Контроль параметров на каждом этапе, дефекты, воспроизводимость результатов и соответствие продукции установленным требованиям.

Тема 3.3. Технология прессования и отжима пищевой продукции

Порядок регулирования параметров технологического процесса прессования и отжима: давление, температура, скорость подачи сырья. Влияние данных параметров на выход и качество готовой продукции (сок, масло, жмых). Методы контроля и поддержания заданных режимов работы оборудования. Типовые технологические инструкции по настройке прессов и отжимных машин. Способы оптимизации параметров для различных видов сырья. Правила отбора проб сырья, полуфабрикатов и готовой продукции на участке прессования и отжима. Органолептические и инструментальные методы контроля качества: определение выхода сока, масла, влажности жмыха. Требования нормативной документации (ГОСТ, ТУ) к качеству продукции. Методы оценки эффективности работы оборудования и качества выполнения технологических операций. Порядок оформления актов отбора проб и результатов контроля. Нормы расхода сырья и выхода готовой продукции при прессовании и отжиме растительного и животного сырья. Методики расчета материального баланса технологического процесса. Факторы, влияющие на потери сырья и пути их снижения. Порядок ведения учета расхода сырья и выхода продукции. Способы анализа эффективности использования сырья и оценки потерь.

Тема 3.4. Устройство и эксплуатация прессового и отжимного оборудования

Устройство, принцип действия и технические характеристики основных типов прессов и отжимных машин, применяемых в пищевой промышленности (шнековые, гидравлические, ленточные, пневматические). Кинематические и гидравлические схемы оборудования. Конструктивные особенности машин для переработки растительного и животного сырья. Правила эксплуатации и обслуживания прессового оборудования. Правила эксплуатации и наладки прессового и отжимного оборудования в соответствии с технологической инструкцией. Порядок подготовки оборудования к работе, его пуск, остановка и регулировка. Методы настройки параметров процесса (давление, температура, скорость подачи). Правила безопасной эксплуатации и типовые неисправности. Порядок ведения эксплуатационной документации. Устройство и принцип действия вспомогательного оборудования участка прессования и отжима: насосы, фильтры, теплообменники, дозаторы, транспортеры. Правила обслуживания и ремонта вспомогательных машин и механизмов. Требования к санитарной обработке оборудования и инвентаря. Правила производственной санитарии и гигиены на пищевом производстве. Типовые неисправности прессового и отжимного оборудования, их причины и способы устранения в пределах компетенции прессовщика-отжимщика. Методы диагностики технического состояния узлов и механизмов. Меры по предотвращению аварийных ситуаций. Порядок действий при обнаружении неисправностей и остановке оборудования. Правила техники безопасности при ремонтных работах.

Тема 3.5. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация по МОДУЛЮ 3.

Тема 4.1. Инструктаж по охране труда, технике безопасности, пожарной безопасности, ознакомление с производством и организацией рабочего места

Инструктаж по правилам безопасности на рабочем месте. Ознакомление с рабочим местом прессовщика-отжимщика пищевой продукции. Ознакомление с организацией рабочего места сдачи его после завершения работ, режимом работы, формами организации труда и правилами внутреннего распорядка. Ознакомление с квалификационной характеристикой и программой практики по профессии «Прессовщик-отжимщик пищевой продукции», инструктаж по охране труда. Ознакомление с требованиями безопасных условий труда, правилами электробезопасности. Ознакомление с причинами и видами травматизма, мерами предупреждения травматизма. Первая помощь при поражении электрическим током. Ознакомление с правилами пожарной безопасности; с правилами пользования первичными средствами пожаротушения; устройством и применением огнетушителей и внутренних пожарных кранов. Предупреждение пожаров. Правила пользования электроинструментом и электронагревательными приборами. Поведение при пожаре. Порядок вызова пожарной команды. Виды и назначение предупредительных сигналов. План эвакуации при пожаре.

Тема 4.2. Отработка приёмов подготовки и загрузки пищевого сырья в прессы различных систем

Отработка приёмов предварительной подготовки пищевого сырья к прессованию: сортировка, очистка от посторонних примесей, мойка, удаление несъедобных частей, калибровка по размеру; контроль качества сырья на соответствие технологическим требованиям; определение оптимальной влажности и температуры сырья перед загрузкой в прессы различных систем. Освоение способов измельчения и предварительной обработки сырья в зависимости от его структуры и целевого продукта: применение дробилок, резательных и куттерных машин, гомогенизаторов; подбор степени измельчения для разных типов прессов (шнековых, гидравлических, вальцовых); оценка влияния степени измельчения на выход и качество конечного продукта. Отработка техники загрузки сырья в прессы периодического и непрерывного действия: распределение сырья равномерным слоем, исключение образования пустот и комков, контроль объёма загрузки относительно рабочей камеры; освоение приёмов предотвращения зависания и сводообразования сырья в загрузочных бункерах; корректировка скорости подачи сырья в зависимости от производительности пресса и характеристик материала. Практическое освоение режимов прессования на различных типах оборудования: настройка давления, температуры и времени выдержки для разных видов сырья; мониторинг параметров процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов; выявление и устранение типичных отклонений (неравномерный отжим, забивание фильер, повышенный нагрев) в ходе работы на шнековых, корзиночных и ленточных прессах. Отработка действий по завершению прессования и обслуживанию оборудования: выгрузка жмыха или отформованного продукта, оценка его качества по органолептическим и физическим показателям; проведение промежуточной очистки рабочих органов пресса без полной разборки; выполнение операций по санитарной обработке узлов, контактирующих с сырьём, в соответствии с требованиями производственной гигиены.

Тема 4.3. Выполнение операций по регулированию режимов прессования (давление, температура, продолжительность отжима)

Отработка навыков установки и корректировки базового давления прессования на разных типах прессов (шнековых, гидравлических, ленточных) с учётом вида пищевого сырья и целевого продукта; освоение работы с манометрами и системами регулировки давления; определение

допустимых пределов отклонения давления и действий при выходе параметров за установленные границы. Практическое освоение методов регулирования температуры в зоне прессования: настройка терморегуляторов, контроль температурных датчиков, подбор оптимальных температурных режимов для сырья с разной влажностью и структурой; отработка действий при перегреве или недостаточном прогреве рабочей зоны, оценка влияния температуры на выход сока, масла или плотной фракции. Оработка приёмов управления продолжительностью отжима: установка временных параметров цикла в зависимости от типа продукта и требований к остаточной влажности; синхронизация времени выдержки с величиной давления и температурой; выявление признаков преждевременного завершения отжима либо избыточной продолжительности операции по качеству выходящего продукта и состоянию жмыха. Практическая отработка ступенчатого регулирования режимов прессования: поэтапное изменение давления и температуры в ходе одного цикла для повышения выхода целевого продукта и сохранения его качественных характеристик; освоение типовых циклограмм прессования для различных видов сырья; корректировка параметров при изменении свойств поступающего сырья в течение смены. Оработка комплекса операций по контролю и оперативной корректировке режимов прессования в реальном времени: сопоставление показаний приборов с органолептическими и физическими показателями продукта, выявление отклонений (недостаточный отжим, перегрев, расслоение продукта) и принятие решений по изменению параметров; документирование установленных режимов и зафиксированных отклонений в рамках производственного контроля.

Тема 4.4 Проведение контроля качества отжатой продукции и побочных фракций

Оработка приёмов органолептической оценки отжатой продукции и побочных фракций: определение цвета, запаха, консистенции и однородности продукта; выявление характерных дефектов (расслоение, посторонние включения, неестественный оттенок); сопоставление результатов оценки с эталонными образцами и установленными критериями качества для разных видов сырья. Практическое освоение методов физико-химического контроля показателей качества: измерение влажности, плотности, вязкости и кислотности отжатого продукта и жмыха с применением штатных производственных приборов; определение массовой доли целевого компонента (масла, сока, сухих веществ) экспресс-методами; фиксация результатов измерений и сопоставление их с нормативными значениями. Оработка операций по контролю микробиологических показателей побочных фракций и готовой продукции: отбор проб в соответствии с установленной схемой, соблюдение правил асептики при взятии образцов; оценка внешнего вида и запаха с целью выявления признаков микробиологической порчи (плесневение, гнилостный запах, изменение текстуры); принятие решения о пригодности фракции к дальнейшему использованию или утилизации на основании выявленных отклонений. Практическая отработка контроля качества жмыха и других побочных фракций по структурным и механическим характеристикам: определение степени измельчения, наличия крупных включений и волокнистых фрагментов; оценка сыпучести, склонности к комкованию и слеживаемости; проверка соответствия фракции требованиям к вторичному сырью либо к отходам по содержанию влаги, плотности и фракционному составу. Оработка комплекса действий по документированию результатов контроля и принятию решений по качеству продукции: заполнение контрольных листов и журналов учёта с указанием даты, смены, номера партии и параметров контроля; классификация продукции по категориям качества (стандарт, условно пригодная, брак); оформление актов на отбраковку или перенаправление фракций на повторную обработку либо утилизацию в соответствии с внутренними регламентами производства.

Тема 4.5. Освоение комплекса работ по обслуживанию прессового оборудования

Отработка последовательности предпускового осмотра прессового оборудования: проверка целостности рабочих узлов, состояния уплотнений и крепёжных соединений, исправности защитных ограждений и блокировок; контроль уровня и качества смазочных материалов в узлах трения, наличия утечек рабочей жидкости или масла; оценка готовности систем подачи сырья и отвода продукта к эксплуатации, фиксация выявленных отклонений в журнале технического состояния. Практическое освоение операций по текущей очистке прессовых установок в ходе смены: удаление остатков сырья и продуктов отжима с рабочих поверхностей, фильер, шнеков и камер прессования с применением разрешённых моющих средств, и инструментов; очистка дренажных каналов и сеток от засоров, контроль отсутствия налипания и затвердевших фракций на ответственных узлах; соблюдение требований производственной санитарии и исключение попадания чистящих составов в продукт. Отработка приёмов смазки и обслуживания подвижных и нагруженных узлов пресса: нанесение смазочных материалов с пищевым допуском на направляющие, подшипники, резьбовые и шарнирные соединения согласно карте смазки; контроль температуры подшипников и вибрации в процессе работы, выявление признаков перегрева или повышенного износа; замена быстроизнашиваемых элементов (уплотнительных колец, прокладок, ножей, сеток) при достижении предельных значений износа. Практическая отработка действий при выявлении неисправностей и аварийных остановках: распознавание характерных признаков отказов (посторонние шумы, заклинивание шнека, падение давления, течь гидросистемы) и выполнение регламентированных операций по безопасному отключению оборудования; локализация причины сбоя без нарушения целостности узлов, проведение мелкого ремонта в рамках компетенции оператора; оформление заявки на привлечение ремонтного персонала при необходимости разборки или замены сложных компонентов. Отработка комплекса работ по межсменному и периодическому обслуживанию прессовой линии: выполнение контрольных операций по проверке герметичности гидравлической и пневматической систем, калибровке датчиков давления и температуры, тестированию срабатывания аварийных блокировок; проведение визуального и инструментального контроля геометрии рабочих органов (зазоров, биений, износа поверхностей); подготовка оборудования к длительному простоя или консервации, оформление отчётной документации по выполненным работам и заменённым элементам.

Тема 4.5. Самостоятельное выполнение работ

Самостоятельное выполнение работ, предусмотренных квалификационной характеристикой по профессии: прессовщик-отжимщик пищевой продукции, с соблюдением рабочей инструкции и правил промышленной безопасности. Освоение передовых методов работы, производственных навыков по обслуживанию оборудования и ведению ремонтных работ на основе технической документации по установленным нормам выработки рабочих соответствующего разряда. Самостоятельная разработка и осуществление приемов по наиболее эффективному использованию рабочего времени, современных методов организации труда и содержанию рабочего места, предупреждению брака, по экономному расходованию материалов, топлива, электроэнергии и инструмента. Ведение учета выполненных работ и их анализ.

Тема 4.7. Производственная практика

Отчет о производственной практике в форме стажировочного листа

Итоговая аттестация

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Промежуточная аттестация проводится в форме тестирования. Обучающемуся предлагается не менее 10 вопросов. В заданиях с множественным выбором (предполагающих выбор нескольких правильных ответов из предложенных вариантов) ответ считается верным, если указаны все правильные варианты.

Перечень вопросов для итоговой аттестации по программе приведён в Приложении 1.

Практическое обучение завершается сдачей заполненных стажировочных листов с места прохождения производственной практики (Приложение 2 — форма стажировочного листа).

5. ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Реализация программы обеспечивается педагогическими работниками и иными специалистами, отвечающими квалификационным требованиям и требованиям локальных нормативных актов АНО ДПО «ЦППК».

Наименование специализированных учебных помещений	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
Учебный класс	Лекции Практические занятия	Мультимедийное оборудование, компьютеры.
Кабинет для проведения видеоконференцсвязи (ВКС)	Лекции (ВКС)	Высокоскоростной канал связи с резервированием, ноутбук, видеокамера, микрофон
Компьютерный класс	Самоподготовка, промежуточный и итоговый контроль. Лекции (самоподготовка), промежуточный и итоговый контроль.	АИС «Компетенция», https://sb.docppk.ru/ , возможность проведения обучения и проверки знаний, проведения тестирования и анализ результатов и др. Интеграция данных об обученности персонала в существующую базу данных Заказчика
Компьютерный класс, мобильный учебно-аттестационный класс	Входной, промежуточный и итоговый контроль	АИС «Компетенция», возможность проведения обучения и проверки знаний, проведения тестирования и анализ результатов и др.

6. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

6.1. Оценка качества освоения Программы включает промежуточную аттестацию по каждому учебному модулю учебной программы и итоговую аттестацию.

6.2. Освоение Программы завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена, которая направлена на определение теоретической и практической подготовленности обучающихся.

6.3. В соответствии с частью 15 статьи 73 Федерального закона N 273-ФЗ лицам, успешно освоившим Программу и прошедшим итоговую аттестацию, выдается документ о квалификации (свидетельство о профессии рабочего, должности служащего). При наличии по результатам профессионального обучения присваивается квалификационный разряд, класс, категория.

6.4. Лицам, успешно прошедшим итоговую аттестацию, выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Литература программы находится в электронной библиотеке ресурса <https://sb.docppk.ru/> и содержит разделы с источниками, записями лекций и вебинаров, роликами по всем дисциплинам модулей, в том числе современную литературу, обновляемую в библиотеке на постоянной обязательной основе.

1. Конституция Российской Федерации (принята всенародным голосованием 12.12.1993г.).
2. Гражданский кодекс Российской Федерации. Часть первая от 30.11.1994 г. № 51-ФЗ. Часть вторая от 26.01.2001 г. № 14-ФЗ. Часть третья от 26.11.2001 г. № 146-ФЗ. Часть четвертая от 18.12.2006 г. № 230-ФЗ.
3. Уголовный кодекс Российской Федерации 13.06.1996 г. № 63-ФЗ.
4. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 г. № 197-ФЗ.
5. Кодекс Российской Федерации об административных правонарушениях от 30.12.2001 г. № 195-ФЗ.
6. Федеральный закон "Об образовании в Российской Федерации" от 29.12.2012 N 273-ФЗ
7. Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 года N 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения».
8. Вышнепольский И.С. Техническое черчение. М. Высшая школа, 1981
9. Китаев В.Е. Электротехника с основами промышленной электроники. М. Высшая школа, 1980
10. Кавецкий Г. Д., Касьяненко В. П. Процессы и аппараты пищевой технологии. — М.: КолосС, 2010.
11. Антипов С. Т., Кретов И. Т., Остриков А. Н. и др. Машины и аппараты пищевых производств. В 2 кн. — М.: Высшая школа, 2001.
12. Бредихин С. А. Технологическое оборудование предприятий молочной промышленности. — М.: КолосС, 2010.
13. Чепурной И. П. Защита прав потребителей. Экспертиза качества товаров. — М.: Дашков, 2008.
14. ГОСТ 30561-2017 «Жмых рапсовый. Технические условия» (нормативная база, релевантная для контроля качества при отжиге).
15. Сборник ЕТКС, выпуск 48 «Общие профессии производств пищевой продукции» — для ориентира по квалификационным требованиям и операциям прессовщика-отжимщика.
16. Соколов А.Я. Прессы пищевых и кормовых производств. — М: Машиностроение, 1973. -288с.

ПЕРЕЧЕНЬ ВОПРОСОВ ДЛЯ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Примеры практических задач для самоподготовки.

Задача 1. Перед запуском пресса вы заметили подтёки масла из гидросистемы. Каковы ваши действия?

- а. Продолжить запуск и работу, пока уровень масла не упадёт критически.
- б. Отключить оборудование, сообщить мастеру, зафиксировать неисправность в журнале.
- в. Долить масло и сразу начать работу, чтобы не срывать план выпуска.

Задача 2. При отжиме сока вы видите, что жмых выходит слишком влажным — выше нормы по технологической карте. Что нужно сделать?

- а. Ничего не менять: влажность жмыха не влияет на качество сока.
- б. Увеличить давление прессования и проверить равномерность загрузки сырья.
- в. Сразу остановить линию и вызвать наладчика.

Задача 3. В процессе работы пресса температура масла в гидросистеме превысила допустимый предел. Ваши действия?

- а. Продолжать работу, контролируя температуру визуально.
- б. Остановить пресс, выяснить причину перегрева, дождаться остывания, при необходимости вызвать слесаря.
- в. Добавить холодное масло в бак и продолжить работу.

Задача 4. Вы обнаружили, что фильтрующие элементы (сетки/ткани) забиты и имеют разрывы. Как поступить?

- а. Промыть сетки и продолжить работу, разрывы не критичны.
- б. Заменить или установить новые фильтрующие элементы, старые утилизировать по правилам предприятия.
- в. Работать дальше, снизив производительность, чтобы уменьшить нагрузку на фильтры.

Задача 5. При загрузке сырья оператор видит посторонние включения (камешки, металлические фрагменты). Ваши действия?

- а. Удалить крупные фрагменты вручную и продолжить загрузку.
- б. Остановить подачу сырья, сообщить мастеру, отсортировать партию, проверить систему предварительной очистки.
- в. Пропустить через пресс: посторонние предметы измельчатся и не повлияют на качество.

Задача 6. После смены вы обнаружили на корпусе пресса следы коррозии и сколы лакокрасочного покрытия. Что необходимо сделать?

- а. Оставить как есть: коррозия не влияет на работу оборудования.
- б. Очистить повреждённые участки, обработать антикоррозийным средством, зафиксировать в журнале дефектов.
- в. Покрасить корпус самостоятельно в обеденный перерыв.

Задача 7. Во время отжима вы слышите нехарактерный стук в механизме пресса. Каковы ваши действия?

- а. Уменьшить нагрузку и продолжить работу под наблюдением.

- б. Немедленно остановить пресс, отключить питание, сообщить мастеру.
- в. Проверить уровень масла и продолжить работу.

Задача 8. При контроле качества сока вы заметили мутность и наличие крупных взвесей, не соответствующих стандарту. Что нужно предпринять?

- а. Слить первую партию и продолжить работу: это «пусковой» эффект, дальше будет лучше.
- б. Остановить процесс, проверить состояние фильтров и режимов отжима, скорректировать параметры.
- в. Разбавить сок водой, чтобы снизить концентрацию взвесей.

Задача 9. В конце смены вы видите, что на панели управления горит предупредительный сигнал о низком уровне масла. Ваши действия?

- а. Долить масло до нормы, проверить на утечки, зафиксировать в сменном журнале.
- б. Игнорировать сигнал: он появляется регулярно и не является критичным.
- в. Сразу вызвать ремонтную бригаду, не предпринимая никаких действий.

Задача 10. При подготовке к работе вы обнаружили, что манометр на гидросистеме не показывает давление или стрелка «залипла». Как поступить?

- а. Использовать резервный манометр, если есть, или ориентироваться по другим параметрам.
- б. Не запускать пресс, сообщить мастеру, не эксплуатировать оборудование с неисправным контролем давления.
- в. Слегка постучать по стеклу манометра и, если стрелка сдвинется, продолжить работу.

Задача 11. В процессе отжима сырья вы заметили, что производительность пресса резко снизилась при тех же параметрах. Ваши действия?

- а. Увеличить давление и скорость подачи сырья, чтобы восстановить производительность.
- б. Проверить засорение фильтров, состояние шнека/поршня, равномерность подачи сырья и температуру массы.
- в. Продолжить работу, снизив план выпуска: снижение производительности — нормальное явление в конце смены.

Примеры тестов для итоговой аттестации.

1. Что является основной задачей прессовщика-отжимщика пищевой продукции?

- а. Приготовление кулинарных блюд из сырья.
- б. Обезвоживание и отжим пищевой продукции на прессах.
- в. Транспортировка сырья на склад.

2. Какой параметр чаще всего регулируют при отжиге масла из масличного сырья?

- а. Цвет сырья.
- б. Давление и температуру прессования.
- в. Освещённость в цехе.

3. Что такое жмых в технологии прессования масел?

- а. Жидкая фракция, получаемая при прессовании.

- б. Твёрдый остаток после отжима масла.
- в. Фильтровальная ткань для очистки масла.

4. Для чего прессовщик отбирает пробы продукции в процессе работы?

- а. Для дегустации и личного контроля вкуса.
- б. Для контроля качества и соответствия нормативам.
- в. Для передачи в отдел маркетинга.

5. Какое сырьё может использоваться для отжима соков на производстве?

- а. Только цитрусовые.
- б. Плодово-ягодное и овощное сырьё.
- в. Только зерновые культуры.

6. Что означает термин «выход сока» в работе прессовщика?

- а. Количество сока, полученное из единицы сырья.
- б. Скорость слива сока из пресса.
- в. Цвет и прозрачность полученного сока.

7. Какая операция обязательна перед началом работы на прессе?

- а. Проверка исправности оборудования и чистоты рабочей зоны.
- б. Оформление отчёта за предыдущую смену.
- в. Проведение инструктажа для руководства.

8. Как прессовщик контролирует равномерность загрузки пресса?

- а. По показаниям приборов и визуально.
- б. По звуку работы двигателя.
- в. По цвету сырья.

9. Что необходимо сделать при обнаружении неисправности пресса?

- а. Продолжить работу, чтобы не срывать план.
- б. Остановить оборудование и сообщить ответственному лицу.
- в. Самостоятельно разобрать пресс и устранить поломку.

10. Какие требования предъявляются к качеству отжатого масла?

- а. Соответствие ГОСТ и техническим условиям.
- б. Только приятный запах.
- в. Минимальная стоимость производства.

11. Зачем в некоторых технологиях сырьё предварительно увлажняют или подогревают?

- а. Чтобы улучшить выход целевого продукта и эффективность отжима.
- б. Чтобы ускорить транспортировку сырья.
- в. Чтобы изменить цвет конечного продукта.

12. Что входит в обязанности прессовщика по окончании смены?

- а. Чистка, мойка и смазка оборудования.
- б. Разработка новой рецептуры продукта.
- в. Проведение инвентаризации склада.

- 13. Какой фактор влияет на содержание масла в жмыхе?**
- а. Режим прессования (давление, температура, время).
 - б. Окраска корпуса пресса.
 - в. Время суток.
- 14. Что используют для фильтрации сока или масла после отжима?**
- а. Фильтровальные ткани и специальные фильтры.
 - б. Обычные бумажные салфетки.
 - в. Металлические сетки без дополнительной обработки.
- 15. Что понимается под «технологическим режимом отжима»?**
- а. Установленные параметры процесса (температура, давление, скорость).
 - б. График работы персонала.
 - в. Порядок оформления документов.
- 16. Как определяют окончание процесса отжима?**
- а. По снижению выхода жидкости и результатам проб.
 - б. По сигналу таймера без учёта состояния сырья.
 - в. По указанию любого сотрудника цеха.
- 17. Какие средства индивидуальной защиты обычно требуются прессовщику?**
- а. Перчатки, спецодежда, защитные очки при необходимости.
 - б. Спортивная форма.
 - в. Декоративные аксессуары.
- 18. Что важно учитывать при работе с разными видами сырья?**
- а. Разные виды сырья требуют разных режимов прессования.
 - б. Все виды сырья прессуются одинаково.
 - в. Вид сырья не влияет на процесс.
- 19. Какую роль играют контрольно-измерительные приборы на прессе?**
- а. Позволяют отслеживать параметры процесса и своевременно корректировать их.
 - б. Служат только для учёта времени работы.
 - в. Используются исключительно для отчётности.
- 20. Что относится к основным причинам отклонения от технологического режима?**
- а. Неисправность оборудования, ошибки оператора, изменение свойств сырья.
 - б. Погода за окном.
 - в. Личные предпочтения прессовщика.

**Стажировочный лист
прохождения учебно-производственной практики**

1. Ф.И.О. учащегося _____

2. Место прохождения практики _____
(наименование организации)

3. Год рождения слушателя _____

С правилами прохождения учебно-производственной практики ознакомлен: _____
(подпись учащегося)

Полный курс стажировки 80 часов с «___» _____ 2026 г. по «___» _____ 2026 г.
на _____
(тип, марка)

По профессии Прессовщик-отжимщик пищевой продукции _____ разряда прошел.

Сведения об инструкторе

1. Ф.И.О. инструктора _____
(Фамилия, Имя, Отчество)

Прохождение производственного обучения и стажировки

Дата	Кол-во часов	Краткая характеристика видов работ	Подпись инструктора
		Производственное обучение	
	8	Инструктаж по охране труда, технике безопасности, пожарной безопасности, ознакомление с производством и организацией рабочего места	
	8	Отработка приёмов подготовки и загрузки пищевого сырья в прессы различных систем	
	8	Выполнение операций по регулированию режимов прессования (давление, температура, продолжительность отжима)	
	8	Проведение контроля качества отжатой продукции и побочных фракций	
	8	Освоение комплекса работ по обслуживанию прессового оборудования	
	32	Самостоятельное выполнение работ	
	8	Производственная практика	
Итого:	80		

Заключение

(составляет начальник цеха, участка)

По результатам прохождения учебно-производственной практики _____
заслуживает присвоения квалификации _____
_____ разряда и может быть допущен к квалификационным экзаменам.

Главный инженер _____
(Ф.И.О.) (предприятие) (подпись)

Лицо ответственное за промышленную
безопасность опасного производственного объекта _____

(начальник цеха)
М.П.