

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ  
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ  
«АРМАВИРСКИЙ МЕХАНИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ»

## **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ**

**ПМ.05 Выполнение работ по профессии**

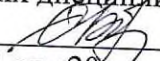
**15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»**

**для специальности 19.02.06 Технология консервов и пищевых концентратов**

ОДОБРЕНА

Цикловой комиссией

технологических дисциплин и МДК

Председатель  С.Д. Боровик

Протокол № 11 от «20» мая 2021 г.



А.Л. Пелих

Рассмотрена

на заседании педагогического совета

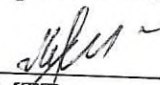
протокол № 9 от 28.05.2021 г.

Рабочая программа профессионального модуля разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования (далее – СПО) 19.02.06 «Технология консервов и пищевых концентратов» / 19.00.00 Промышленная экология и биотехнологии, утвержденного приказом МОН РФ от 22.04.2014 № 381, зарегистрированного Минюстом (регистрационный № 32490 от 29.05.2014), рабочей программы профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции» в рамках основной (утв. директором 28.05.2021г.), Положение о текущем контроле и промежуточной аттестации студентов (приказ директора от 28.08.2018 № 978-О).

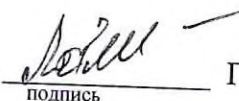
Организация-разработчик:


Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Краснодарского края «Армавирский механико-технологический техникум» (далее ГБПОУ КК АМТТ)

Разработчики:

  
Левченко Л.М, преподаватель технологических дисциплин и МДК ГБПОУ КК АМТТ;

Рецензенты:

  
подпись Г.А. Ломекина, зав. лабораторией Армавирского консервного завода СПК колхоз «Восток»  
Квалификация по диплому: инженер-технолог по специальности «Технология консервирования»

  
С.В. Сердюков мастер фабрикатного цеха Армавирского консервного завода СПК колхоз «Восток» Квалификация по диплому: инженер-технолог по специальности «Технология консервирования»

## **СОДЕРЖАНИЕ**

|   |           |
|---|-----------|
| <b>1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО<br/>МОДУЛЯ</b>  | <b>4</b>  |
| <b>2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>  | <b>6</b>  |
| <b>3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>  | <b>7</b>  |
| <b>4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ</b>   | <b>11</b> |
| <b>5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ<br/>ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ<br/>ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)</b> | <b>15</b> |



# **1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.05 Выполнение работ по профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»**

## **1.1. Область применения программы**

Рабочая программа профессионального модуля (далее – рабочая программа) предназначена для получения профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»

## **1.2. Цели и задачи профессионального модуля – требования к результатам освоения**

**Цель профессионального модуля** – усвоение теоретических основ по подготовке пищевого сырья и материалов, приобретение умений и навыков, необходимых оператору линии в производстве пищевой продукции.

### **Задачи:**

- ведение отдельных операций технологического процесса мойки, розлива, расфасовки, оформления, комплектования, хранения, приемки и упаковки различных видов готовой пищевой продукции и изделий на поточно-механизированных линиях;
- участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

С целью овладения указанным видом профессионального модуля обучающийся в ходе освоения должен:

### **иметь практический опыт:**

- обслуживания линий по производству пищевой продукции.

### **уметь:**

- проводить операции обслуживания оборудования на линии;
- обеспечивать равномерную загрузку оборудования;
- регулировать скорость и толщину слоя поступающего продукта на технологические операции;
- включать и выключать оборудование в линии производства и устранять неисправности в его работе;
- передавать продукты, сырьё, материалы на дальнейшую переработку;
- осуществлять пуск, остановку, разборку, сборку, чистку и смазку механизмов оборудования;
- снимать показания контрольно-измерительных приборов.

### **знать:**

- принципы работы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов;
- способы устранения возможных неисправностей в работе оборудования.
- безопасные приемы обслуживания оборудования;
- правила санитарной обработки оборудования.

### **1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:**

всего – 480 часов, в том числе:

форме практической подготовки – 410 часов

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 120 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 80 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 40 часов;

учебной практики 180 часов;

производственная практика 180 часов.



## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности **Выполнение работ по профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

| Код     | Наименование результата обучения   |
|---------|--|
| ПК 5.1. | Вести отдельные операции технологического процесса мойки, розлива, расфасовки, оформления, комплектования, хранения, приемки и упаковки различных видов готовой пищевой продукции и изделий на поточно-механизированных линиях   |
| ПК 5.2. | Участвовать в ремонте обслуживаемого оборудования  |
| ПК 5.3. | Вести процесс санитарной обработки технологического оборудования   |
| ОК 1.   | Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.   |
| ОК 3.   | Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.  |
| ОК 4.   | Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.   |
| ОК 5.   | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.  |
| ОК 6.   | Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.   |
| ОК 8.   | Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.  |
| ЛР 1    | Осознающий себя гражданином и защитником великой страны  |
| ЛР 3    | Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих |
| ЛР 10   | Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой  |

**3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ  
ПМ.05 Выполнение работ по профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»**

**3.1. Тематический план профессионального модуля**

| Коды профессиональных компетенций | Наименования разделов профессионального модуля   | Всего часов (макс. учебная нагрузка а и практики) | в т.ч. в форме прак. подготовки | Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов) |   |                                     |   | Практика        |   |            |
|-----------------------------------|--|---|---------------------------------|---|---|-------------------------------------|---|-----------------|---|------------|
|                                   |  |   |                                 | Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося                   |   | Самостоятельная работа обучающегося |   | Учебная , часов | Производственная (по профилю специальности), часов<br><i>если предусмотрена распредоточенная практика</i> |            |
|                                   |  |   |                                 | В т.ч. лабораторные работы и практические занятия , часов               | в т.ч., курсовая работа (проект), часов | Всего , часов                       | В т.ч., курсовая работа (проект), часов |                 |   |            |
| 1                                 | 2  | 3   | 4                               | 5   | 6                                       | 7                                   | 8                                       | 9               | 10  | 11         |
| ПК 5.1-5.4                        | Раздел 1. Организация процессов производства продукции и обслуживания технологических линий. | 120   | 50                              | 80  | 50                                      | -                                   | 40                                      | -               | -   | -          |
|                                   | Учебная практика   | 180   | 180                             |   |   |                                     |   |                 | 180   | -          |
|                                   | Производственная практика  | 180   | 180                             |   |   |                                     |   |                 | -   | 180        |
|                                   | <b>Всего:</b>  | <b>480</b>  | <b>410</b>                      | <b>80</b>   | <b>50</b>                               | <b>-</b>                            | <b>40</b>                               | <b>-</b>        | <b>180</b>  | <b>180</b> |



3.2. Содержание обучения по профессиональному модулю ПМ.05 Выполнение работ по профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»

| Наименование разделов и тем профессионального модуля   | Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия  | Объем часов | Уровень освоения |
|--|--|-------------|------------------|
| <p>Раздел 1. Организация процессов производства продукции и обслуживания технологических линий</p> <p>МДК 05.01. Обслуживание линий в производстве пищевой продукции</p> |  | 80          |                  |
| <p><b>Тема 1.1 Технологический процесс производства продукции</b></p>  | <p><b>Содержание</b></p> <p>1. <b>Линия производства мясных консервов</b> Характеристика оборудования технологической линии, требования к оборудованию.. Подготовка основного сырья и вспомогательных материалов. Технологические схемы и характеристика процессов производства различных видов мясных консервов. Дефекты мясных консервов, причины их возникновения и способы устранения. Виды брака мясных консервов. Принципы работы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов;</p> <p>2. <b>Линия производства плодоовощных консервов.</b> Характеристика оборудования технологической линии, требования к оборудованию Подготовка основного сырья и вспомогательных материалов к консервированию. Технологические схемы и характеристика процессов производства различных видов плодоовощных консервов. Виды тары, используемой в производстве и требования к ней. Требования к качеству готовой продукции и условиям её хранения. Брак консервов: причины возникновения возможности переработки. Способы устранения возможных неисправностей в работе оборудования.</p> <p>3. <b>Линия производства майонезов и соусов.</b> Характеристика оборудования технологической линии, требования к оборудованию. Технологические схемы и характеристика процессов производства майонезов и соусов. Требования к качеству готовой продукции. Виды упаковочных материалов и тары, их характеристика достоинства и недостатки. Брак продукции: причины возникновения и возможность переработки. Безопасные приемы обслуживания</p> | 50          | 2                |



|    |   |    |   |
|----|---|----|---|
|    | оборудования;   |    |   |
| 4. | <p><b>Линия производства рыбных консервов.</b><br/> Характеристика оборудования технологической линии, требования к оборудованию. Подготовка основного сырья и вспомогательных материалов к консервированию. Технологические схемы и характеристика процессов производства различных видов рыбных консервов. Виды тары, используемой в производстве и требования к ней. Требования к качеству готовой продукции и условиям её хранения. Брак консервов: причины возникновения возможность переработки. Правила санитарной обработки оборудования.</p> | 2  | 2 |
| 5. | <p><b>Линия производства молочных консервов</b><br/> Характеристика оборудования технологической линии, требования к оборудованию Технологические схемы и характеристика процессов производства различных видов молочных консервов. Требования к качеству готовой продукции. Виды упаковочных материалов и тары, их характеристика достоинства и недостатки.</p>  | 2  | 2 |
|    | <b>Практические занятия</b>   | 40 | 2 |
| 1  | Анализ работы роликовых и пластинчатых конвейеров с использованием нормативно-технической документации. Проведение включения и выключения оборудования в линии производства и устранять неисправности в его работе;   |    |   |
| 2  | Анализ неисправностей, возникающих при обслуживании транспортных средств. Проведение операции обслуживания оборудования на линии;   |    |   |
| 3  | Анализ неисправностей, возникающих при обслуживании оборудования для механической обработки.  |    |   |
| 4  | Определение возможных неисправностей при работе машин для измельчения сырья. Обеспечение равномерной загрузки оборудования;   |    |   |
| 5  | Определение основных параметров резательных машин. Регулировка скорости и толщины слоя поступающего продукта на технологические операции;   |    |   |
| 6  | Анализ неисправностей, возникающих при обслуживании оборудования для подготовки тары  |    |   |
| 7  | Анализ неисправностей, возникающих при обслуживании оборудования линий по производству закусовых консервов. Передача продуктов, сырья, материалов на дальнейшую переработку;  |    |   |
| 8  | Устранение неисправностей, возникающих при обслуживании оборудования линий для производства компотов  |    |   |



|  |   |           |
|--|---|-----------|
| 9  | Определение основных параметров смесителей  |           |
| 10   | Устранение неисправностей, возникающих при обслуживании оборудования для наполнения тары  |           |
| 11   | Анализ неисправностей, возникающих при обслуживании оборудования для герметизации тары  |           |
| 12   | Анализ неисправностей, возникающих при обслуживании оборудования для оформления тары  |           |
| 13   | Устранение неисправностей, возникающих при обслуживании оборудования линий по производству рыбных консервов   |           |
| 14   | Определение основных параметров технологического оборудования при производстве рыбных консервов   |           |
| 15   | Подбор оборудования для резки рыбы по заданной производительности. Осуществление пуска, остановки, разборки, сборки, чистки и смазки механизмов оборудования;   |           |
| 16   | Определение основных параметров резательных машин при производстве рыбных консервов   |           |
| 17   | Анализ неисправностей, возникающих при обслуживании оборудования для производства молочных консервов  |           |
| 18   | Определение производительности оборудования для наполнения  |           |
| 19   | Анализ неисправностей, возникающих при обслуживании сепараторов. Снятие показаний контрольно-измерительных приборов.  |           |
| 20   | Сравнительная характеристика транспортирующих устройств.. Преимущества и недостатки.  |           |
| <b>Содержание</b>  |   | <b>30</b> |
| 1  | <b>Обслуживание технологических линии производства мясных консервов</b><br>Технологические линии производства мясных консервов: состав и устройство отдельных единиц оборудования. Правила безопасного обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов. | 2         |
| 2  | <b>Причины возникновения и способы устранения возможных неисправностей в работе оборудования.</b> Принципы работы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов;  | 2         |
| 3  | <b>Обслуживание технологических линии производства плодовоовощных консервов</b><br>Технологические линии производства овощных натуральных консервов, овощных и плодовых маринадов, плодово-ягодных полуфабрикатов: состав и устройство отдельных единиц оборудования. | 2         |
| <b>Тема 2.1. Обслуживание технологического оборудования линий производства пищевой продукции</b> |   |           |



|    |   |           |
|----|---|-----------|
| 4  | <b>Правила безопасного обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов.</b> Причины возникновения и способы устранения возможных неисправностей в работе оборудования.  | 2         |
| 5  | <b>Обслуживание технологических линии производства майонезов и соусов</b><br>Технологическая линия производства майонеза и майонезных соусов: состав и устройство отдельных единиц оборудования. Правила безопасного обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов. | 2         |
| 6  | <b>Причины возникновения и способы устранения возможных неисправностей в работе оборудования</b> .Правила санитарной обработки оборудования.  | 2         |
| 7  | <b>Обслуживание технологических линии производства рыбных консервов</b><br>Технологические линии производства рыбных консервов: состав и устройство отдельных единиц оборудования. Правила безопасного обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов.               | 2         |
| 8  | <b>Причины возникновения и способы устранения возможных неисправностей в работе оборудования.</b> Безопасные приемы обслуживания оборудования   | 2         |
| 9  | <b>Обслуживание технологических линии производства молочных консервов</b><br>Технологические линии производства молочных консервов: устройство и принцип работы оборудования для фильтрования молока. Правила безопасного обслуживания оборудования на этапах производства          | 2         |
| 10 | <b>Причины возникновения и способы устранения возможных неисправностей в работе оборудования при производстве молочных консервов.</b> Принципы работы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов;  | 2         |
|    | <b>Практические занятия</b>   | <b>10</b> |
| 1  | Анализ производственных ситуаций при работе моечных машин в поточной линии снимать показания контрольно-измерительных приборов.   | 2         |
| 2  | Анализ производственных ситуаций при работе машин для наполнения в поточной линии. Осуществление пуска, остановки, разборки, сборки, чистки и смазки механизмов оборудования;   | 2         |
| 3  | Анализ производственных ситуаций при работе закаточных машин в поточной линии<br>Передача продуктов, сырья, материалов на дальнейшую переработку;   | 2         |
| 4  | Анализ производственных ситуаций при работе ленточного конвейера в поточной линии .Проведение операции обслуживания оборудования на линии;  | 2         |
| 5  | Анализ производственных ситуаций при работе роликового конвейера в поточной   | 2         |



|   |   |            |
|---|---|------------|
|   | линии. Регулировка скорости и толщины слоя поступающих продуктов на технологические операции; |            |
| <p><b>Самостоятельная работа при изучении раздела 1 ПМ.05. Тематика домашних заданий</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Производство консервов на мини заводах</li> <li>-Современные способы консервирования</li> <li>- Сырьё, используемое при производстве консервов (вспомогательное и основное)</li> <li>- Рынок сбыта консервов</li> <li>- Консервы предназначенные для Российской Армии</li> <li>-Сроки хранения плодоовощных, мясных, рыбных и молочных консервов, майонеза и соусов</li> <li>- Консервы, предназначенные для хранения Государственного Резерва</li> <li>- Виды брака консервов</li> </ul>  | <b>40</b>   |            |
| <p><b>Учебная практика</b></p> <p><b>Виды работ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– проводить операции обслуживания оборудования на линии;</li> <li>– обеспечивать равномерную загрузку оборудования;</li> <li>– регулировать скорость и толщину слоя поступающего продукта на технологические операции;</li> <li>– включать и выключать оборудование в линии производства и устранять неисправности в его работе;</li> <li>– передавать продукты, сырьё, материалы на дальнейшую переработку;</li> <li>– осуществлять пуск, остановку, разборку, сборку, чистку и смазку механизмов оборудования;</li> <li>– снимать показания контрольно-измерительных приборов.</li> </ul> | <b>180</b>  |            |
| <p><b>Производственная практика:</b></p> <p><b>Виды работ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-устранение неисправностей в работе оборудования;</li> <li>-контроль технологических режимов и параметров работы оборудования</li> <li>-участие в ремонте и наладке обслуживаемого оборудования;</li> <li>-снятие показаний контрольно-измерительных приборов</li> </ul>  | <b>180</b>  |            |
| <b>Всего</b>  |   | <b>480</b> |

#### 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению  
Реализация программы профессионального модуля предполагает наличие **учебных кабинетов**;

-технологического оборудования производства консервов и пищеконцентратов;  
Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

-комплект учебно-методической документации, учебные фильмы, мультимедийные презентации, плакаты оборудования технологических линий производства пищевой продукции

**Технические средства обучения:** компьютер, средства мультимедиа

Реализация программы профессионального модуля предполагает обязательную стажировку, которая проводится **концентрированно**.

#### **Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:**

Поточно-механизированные линии производства пищевой продукции.

#### 4.2. Информационное обеспечение обучения

**Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы**

**Основные источники:** :Учебники :

1.Кошевой Е.П.Технологическое оборудование пищевых производств.М.:Издательство ЮРАЙТ, 2018.-226с.

2.Гореньков Э.С, Горенькова А.Н., Кутина О.И., Шленкская Т.В. Технология консервирования растительного сырья.–СПб:ГИОРД,2014-320с.

3.Ю.М.Бурашников,А.С.Максимов Охрана труда в пищевой промышленности. Издательский центр «Академия»2014.-320с.

**Дополнительные источники:**Учебники:

1.Зонин В.Г.Современная технология мясных консервированных продуктов\_СПб: Профессия 2008г.1.

2.Рогов И.А., Жаринов А.И. Технология и оборудование мясоконсервного производства. - М.: Колос, 1994.

3.Шабурова Г.В., Зимняков В.М., Курочкин А.А, Поликанов А.В. Практикум по оборудованию и автоматизации перерабатывающих производств. – М.: КолосС, 2010. – 183с.



4. Ситников Е.Д. Практикум по технологическому оборудованию консервного и пищевого концентратного производств-СПб.: ГИОРД 2004
- 5 Ситников Е. Д. Оборудование консервных заводов. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1981.

#### **4.3. Общие требования к организации образовательного процесса**

Занятия проводятся в учебных кабинетах, оснащенных необходимым учебным, методическим, информационным и программным обеспечением.

В преподавании междисциплинарного курса используются лекционные и практические занятия.

Консультационная помощь студентам осуществляется в индивидуальной и групповой формах.

Стажировка должна осуществляться на соответствующих предприятиях оснащенных необходимым производственным оборудованием и инвентарем.

#### **4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

**Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по профессиональной подготовке:** должны иметь высшее профессиональное образование, соответствующее профессиональной подготовке, должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

**Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:**

наличие 4-5 квалификационного разряда, должны иметь высшее профессиональное образование, соответствующее профилю модуля, опыт деятельности на пищевом производстве



## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности) осуществляется преподавателями в процессе проведения практических и теоретических занятий, тестирования, выполнения индивидуальных занятий и стажировки на пищевых предприятиях.

| Результаты (освоенные профессиональные компетенции)  | Основные показатели оценки результата   | Формы и методы контроля и оценки                              |
|--|---|---|
| ПК 5.1. Вести отдельные операции технологического процесса мойки, розлива, расфасовки, оформления, комплектования, хранения, приемки и упаковки различных видов готовой пищевой продукции и изделий на поточно-механизированных линиях | - качество ведения процесса мойки, розлива, расфасовки, оформления, комплектования, хранения, приемки и упаковки различных видов готовой пищевой продукции и изделий на поточно-механизированных линиях | Защита практической работы во время производственной практики |
| ПК 5.2. Участвовать в ремонте обслуживаемого оборудования  | - качество ремонта обслуживаемого оборудования  | Анализ производственных ситуаций                              |
| ПК 5.3 Вести процесс санитарной обработки технологического оборудования  | -эффективность санитарной обработки технологического оборудования   | Оценка выполнения задания по учебной практике                 |

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

| Результаты (освоенные общие компетенции)  | Основные показатели оценки результата  | Формы и методы контроля и оценки   |
|---|--|--|
| ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | -демонстрация интереса к будущей профессии   | Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения рабочей профессии |
| ОК 3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.              | - решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в области разработки технологических процессов приготовления майонеза | Решение профессиональных задач   |

|   |  |   |
|---|--|---|
| ОК 4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. | -эффективный поиск необходимой информации;<br>-использование различных источников, включая электронные   | Решение профессиональных задач  |
| ОК5.Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности  | умение использовать компьютерную технику в профессиональной деятельности   | Доклады, презентации  |
| ОК6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.  | - взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения   | Деловые игры  |
| ОК8.Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.     | - организация самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля  | Деловые игры  |
| ЛР 1  | Осознающий себя гражданином и защитником великой страны  | экспертное наблюдение выполнения практических работ                           |
| ЛР 3  | Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих | Соблюдение норм поведения в обществе соблюдение техники безопасности в работе |
| ЛР 10   | Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой  | экспертное наблюдение за окружающей средой                                    |



## Рецензия

на рабочую программу профессионального модуля по профессии «Оператор линии в производстве пищевой продукции» разработанную преподавателем государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Краснодарского края «Армавирский механико-технологический техникум» Левченко Л.М.

Программа позволяет студентам приобрести необходимые умения и практический опыт по профессии «Оператор линии в производстве пищевой продукции»

Объем аудиторной учебной нагрузки профессионального модуля соответствует учебному плану и является достаточным для освоения данной рабочей профессии. В программе представлены дидактические единицы и виды работ по стажировке, позволяющие приобрести умения и практический опыт в соответствии с требованиями квалификационной характеристики.

Содержание рабочей программы соответствует современному уровню развития науки, техники и производства. Программа оформлена в соответствии с требованиями нормативно-технических документов. Материально-техническое обеспечение способствует реализации рабочей программы профессиональной подготовки в полной мере. В программе указана современная литература, интернет-ресурсы. Формы и методы контроля и оценки результатов обучения позволяют в достаточном объеме проверить у обучающихся полученные умения и знания.

В целом программа даёт возможность подготовить специалистов по профессии «Оператор линии в производстве пищевой продукции»

### Рецензент

Г.А.Ломекина, зав.лабораторией Армавирского консервного завода СПК колхоз «Восток»





## Рецензия

на рабочую программу профессионального модуля по профессии «Оператор линии в производстве пищевой продукции» разработанную преподавателем государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Краснодарского края «Армавирский механико-технологический техникум» Левченко Л.М.

Программа позволяет студентам приобрести необходимые умения и практический опыт по профессии «Оператор линии в производстве пищевой продукции»

Объём аудиторной учебной нагрузки профессионального модуля соответствует учебному плану и является достаточным для освоения данной рабочей профессии. В программе представлены дидактические единицы и виды работ по стажировке, позволяющие приобрести умения и практический опыт в соответствии с требованиями квалификационной характеристики.

Содержание рабочей программы соответствует современному уровню развития науки, техники и производства. Программа оформлена в соответствии с требованиями нормативно-технических документов. Материально-техническое обеспечение способствует реализации рабочей программы профессионального модуля в полной мере. В программе указана современная литература, интернет-ресурсы. Формы и методы контроля и оценки результатов обучения позволяют в достаточном объеме проверить у обучающихся полученные умения и знания.

В целом программа даёт возможность подготовить специалистов по профессии «Оператор линии в производстве пищевой продукции»

Рецензент:

С.В. Сердюков мастер фабрикатного цеха Армавирского  
консервного завода СПК колхоз «Восток

