

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

**ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ
ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНОСТИ
19.02.06 Технология консервов и пищеконцентратов**

ОДОБРЕНА

Цикловой комиссией

технологических дисциплин и МДК

Председатель С.Д. Боровик

Протокол №11 от «20»мая 2021г.

Рассмотрена

на заседании педагогического совета

протокол №9 от «28»мая»2021г.



М.П.

Программа учебной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО) 19.02.06 «Технология консервов и пищеконцентратов» / 19.00.00 Промышленная экология и биотехнологии, утвержденного приказом МОН от 22 апреля 2014 г. N 377, зарегистрированного Минюстом России от 29 мая 2014 г. N 32490

Организация-разработчик:

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

Разработчик:

Левченко Л.М.
подпись

Левченко Л.М., преподаватель ГБПОУ КК АМТТ

Рецензенты:

Г.А. Ломекина

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

Сердюков С.В.
подпись

Сердюков С.В., мастер фабрикатного цеха СПК (колхоз) «Восток», консервный завод. Квалификация по диплому: инженер-технолог по специальности «Технология консервирования»

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	6
3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	8
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	13
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	16

1 ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Программа учебной практики (далее программа) – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности 19.02.06 «Технология консервов и пищекокцентратов» / 19.00.00 Промышленная экология и биотехнологии, в части освоения квалификации – **техник-технолог** и основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **Производство консервов, Выполнение работ по профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»**

Программа учебной практики может быть использована в профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников консервных предприятий при наличии среднего (полного) общего образования. Опыт работы не требуется.

1.2. Цели и задачи учебной практики:

формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модуля ОПОП СПО по основному виду профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей квалификации и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности.

Требования к результатам освоения учебной практики

В результате прохождения учебной практики по виду профессиональной деятельности обучающийся должен уметь:

ВПД	Требования к умениям
Производство консервов	<ul style="list-style-type: none">– контролировать показатели качества полуфабрикатов и готовой продукции;– осуществлять санитарный контроль тары, воды, воздуха, производственного оборудования и других объектов;
Выполнение работ по профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»	<ul style="list-style-type: none">-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;-передать продукты, сырьё, материалы на дальнейшую переработку;-осуществлять пуск, остановку, разборку, сборку, чистку и смазку механизмов оборудования;-снимать показания контрольно-измерительных приборов.–

1.3. Количество часов на освоение программы учебной практики:

Всего - 252 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ.01 – 72 часа

ПМ 05 – 180 часов

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы учебной практики является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модуля ОПОП СПО по основным видам профессиональной деятельности (ВПД):

- Выполнение работ по профессии **Выполнение работ по профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»**

необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по избранной специальности.

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.

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Тематический план учебной практики

Код ПК	Код и наименование профессиональных модулей	Количество часов по ПМ	Виды работ	Наименование тем учебной практики	Количество часов по темам
1	2	3	4	5	6
ПК 1.1-1.5	Производство консервов	72	<ul style="list-style-type: none"> - контроль показателей качества полуфабрикатов и готовой продукции; - осуществление санитарного контроля тары, воды, воздуха, производственного оборудования и других объектов 	<p>Тема 1.1 Подготовка химической посуды, приборов и лабораторного оборудования</p> <p>Тема 1.2 Приготовление растворов различной концентрации</p> <p>Тема 1.3 Фотометрический метод анализа</p> <p>Тема 1.4 Потенциометрический метод анализа</p> <p>Тема 1.5 Физико-химические методы анализа</p> <p>Тема 1.6 Микробиологический анализ</p> <p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p> <p>Тема 1.1 Техника безопасности при работе оборудования поточных линий</p> <p>Тема 1.2. Смазка механизмов, виды смазочных материалов</p>	6 6 6 24 12 23 1 36 36
ПК 5.1 - 5.4	Выполнение работ по профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»	180	<ul style="list-style-type: none"> -включение и выключение оборудования в линии производства; -осуществлять пуск, остановку, разборку, сборку, чистку и смазку механизмов оборудования; 		

	пищевой продукции»		разборку, сборку, чистку и смазку механизмов оборудования; -проведение операций обслуживания оборудования на линии; регулирование скорости и толщины слоя поступающего продукта на технологические операции;	<p>Тема 1.2. Смазка механизмов, виды смазочных материалов</p> <p>Тема 1.3. Операции. обслуживание оборудования в поточных линиях</p> <p>Тема 1.4. Регулировка равномерной загрузки оборудования Контрольно-измерительные приборы</p> <p>Тема 1.5. Устранение неисправностей при эксплуатации оборудования</p> <p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>	36 36 36 36
	Всего часов:	252			

3.2 Содержание учебной практики

Код и наименование профессиональных модулей и тем учебной практики	Содержание учебных занятий	Объем часов	Уровне освоения
1	2	3	4
ПМ.01 Производство консервов Виды работ: <ul style="list-style-type: none"> - контроль показателей качества полуфабрикатов и готовой продукции; - осуществление санитарного контроля тары, воды, воздуха, производственного оборудования и других объектов 		72	
Тема 1.1 Подготовка химической посуды, приборов и лабораторного оборудования	Содержание Приготовление моющих растворов. Мойка и сушка химической посуды. Сборка титровальных установок, их подготовка к работе Калибровка мерной посуды: мерная колба, пипетка, бюретка Подготовка рН-метров, кондуктометров, спектрофотометров, рефрактометров. Настройка сушильных шкафов, термостатов.	6	
Тема 1.2 Приготовление растворов различной концентрации	Содержание Приготовление титрованных растворов щелочей, кислот, растворов солей, индикаторов различными методами. Установление коэффициента поправки растворов кислот Установление коэффициента поправки растворов щелочей	2	
Тема 1.3 Фотометрический метод анализа	Содержание Определение цвета концентрированных тоματοпродуктов фотоколориметрическим методом. Подготовка к анализу. Построение градуировочного графика для определения цвета. Контроль показателей качества томатной пасты. Проведение анализа. Обработка результатов. Определение содержания хрома (VI) в воде питьевой и сточной фотометрическим методом (метод Б). Подготовка к анализу Построение градуировочного графика для определения хрома Проведение анализа – определение хрома. Обработка результатов. Фотометрический метод определения меди в питьевой воде. Подготовка к анализу: приготовление реактивов	24	

Тема 1.4 Потенциометрический метод анализа	Градуировка спектрофотометра. Выбор светофильтра.	2
	Проведение анализа – определение меди. Обработка и оформление результатов измерения.	2
	Определение содержания фосфатов в растворах питьевых, природных и сточных вод фотометрическим методом.	2
	Построение градуировочного графика для определения фосфатов.	2
	Проведение анализа – определение фосфатов. Обработка результатов.	2
	Содержание	12
	Приготовление буферных растворов Калибровка рН-метра по буферным растворам (по инструкции к прибору).	2
	Контроль показателей качества плодовых соков. Потенциометрический метод определения титруемой кислотности.	2
	Определение титруемой кислотности неосветленного сока потенциометрическим методом.	2
	Определение массовой доли ортофосфорной кислоты потенциометрическим методом.	2
Тема 1.5 Физико-химические методы анализа	Потенциометрический метод определения щелочности (питьевая, природная вода). Определение титруемой щелочности питьевой воды потенциометрическим методом.	2
	Определение водорастворимых кислот и щелочей в нефтепродуктах потенциометрическим методом	2
	Содержание	24
	Контроль показателей качества соков. Определение растворимых сухих веществ в неосветленном соке рефрактометрическим методом.	2
	Анализ лекарственных препаратов рефрактометрическим методом.	2
	Определение фактор показателя преломления раствора хлорида натрия.	2
	Определение золы в сахаре кондуктометрическим методом	2
	Приготовление вытяжки для определения титруемой кислотности и поваренной соли	2
	Определение массовой доли титруемых кислотности в овощных маринадах методом визуального титрования.	2
	Определение массовой доли поваренной соли в овощных маринадах методом визуального титрования.	2
Тема 1.6 Микробиологический анализ	Подготовка вискозиметров, настройка термостата	2
	Определение кинематической вязкости топлива для реактивных двигателей марки ТС-1	2
	Титриметрические методы определения ионов отдельных металлов и	2

	<p>нескольких ионов при совместном присутствии.</p> <p>Определение основного вещества никель в кристаллогидрате хлорида никеля комплексометрическим методом.</p> <p>Ионообменная хроматография. Подготовка хроматографической колонки</p> <p>Определение содержания меди в пробе методом ионообменной хроматографии.</p> <p>Санитарный контроль воды, воздуха. Определение микробиологических показателей качества воды, воздуха.</p> <p>Дифференцированный зачет</p>			2								
<p>ПМ 05 Выполнение работ по профессии 15661 «Оператор линии в производстве пищевой продукции»</p> <p>Виды работ:</p> <ul style="list-style-type: none"> -включение и выключение оборудования в линии производства; -осуществлять пуск, остановку, разборку, сборку, чистку и смазку механизмов оборудования; -проведение операций обслуживания оборудования на линии; регулирование скорости и толщины слоя поступающего продукта на технологические операции; <p>Тема 1.1 Техника безопасности при работе оборудования поточных линий</p>												
	<p>Содержание</p> <p>Основные сведения о поточных линиях. Технологические линии консервного производства. Снятие показаний контрольно-измерительных приборов.</p> <p>Техника безопасности при обслуживании технологической линии консервного производства. Передача продуктов, сырья, материалов на дальнейшую переработку.</p> <p>Изучение устройства и принципа работы механического оборудования поточных линий включение и выключение оборудования в линии производства и устранение неисправности в его работе.</p> <p>Устройство и принцип действия ленточного конвейера, техника безопасности при обслуживании ленточного конвейера.</p> <p>Осуществление пуска, остановки, разборки, сборки, чистки и смазки механизмов оборудования;</p> <p>Устройство и принцип действия шнекового конвейера, техника</p>		36	2	2	2	2	2	2	2	2	2

безопасности при обслуживании шнекового конвейера	
Устройство и принцип действия скребкового конвейера, техника безопасности при обслуживании скребкового конвейера	2
Техника безопасности и правила обслуживания пневмотранспорта	2
обеспечение равномерной загрузки оборудования	
Техника безопасности и правила обслуживания гидравлического транспортера обеспечение равномерной загрузки оборудования	2
Устройство и принцип действия элеваторов, техника безопасности при обслуживании элеваторов	2
Устройство и принцип действия элеваторов, техника безопасности при обслуживании элеватора «Нория»	2
Устройство и принцип действия моечных машин, техника безопасности при обслуживании моечных машин	2
Устройство и принцип действия вентиляторной моечной машины техника безопасности при обслуживании вентиляторной моечной машины	2
Устройство и принцип действия щеточной моечной машины техника безопасности при обслуживании щеточной моечной машины	2
Технологическое оборудование(Оборудование для механической обработки сырья). Регулировка скорости и толщины слоя поступающего продукта на технологические операции Устройство и принцип действия машин для калибровки и сортировки сырья. Техника безопасности при обслуживании	2
Технологическое оборудование для резки сырья Устройство и принцип действия машин Техника безопасности при обслуживании	2
Передача продуктов, сырья, материалов на дальнейшую переработку;	
Технологическое оборудование для дробления сырья Регулировка скорости и толщины слоя поступающего продукта на технологические операции	2
Устройство и принцип действия машин для дробления Техника безопасности при обслуживании	2
Технологическое оборудование для резки мяса. Устройство и принцип действия машин Техника безопасности при обслуживании	2
Содержание	36

Тема 1.2. Смазка механизмов, виды смазочных материалов	Основные понятия теории надежности: работоспособность, неисправность, долговечность, ремонтнопригодность, сохранение, срок службы.	надежность, ремонтнопригодность	2
	Смазочные материалы, применяемые для смазки оборудования в поточных линиях об износе оборудования и его виды: механический, коррозионный, аварийный.		2
	Смазка и смазочные устройства машин (устройства для индивидуальной смазки)		2
	Смазка и смазочные устройства машин (устройства для централизованной смазки)		2
	Схемы и карты смазки, организация смазочного хозяйства и смазки машин.		2
	Смазка моечных машин согласно карты смазки		2
	Смазка прессов согласно карты смазки		2
	Основные узлы смазывания моечных машин		2
	Основные узлы смазывания протирочных машин		2
	Основные узлы смазывания ленточных конвейеров		2
	Основные узлы смазывания роликовых конвейеров		2
	Основные узлы смазывания пластинчатых конвейеров		2
	Основные узлы смазывания машин для герметизации готового продукта		2
	Основные узлы смазывания машин для наполнения		2
	Основные узлы смазывания машин для резки сырья		2
	Основные узлы смазывания фильтров		2
	Основные узлы смазывания сепараторов		2
	Основные узлы смазывания протирочных		2
	Содержание		36
	Тема 1.3 Операции. обслуживания оборудования в поточных линиях	Обслуживание инспекционного конвейера, моечных машин в поточных линиях	в
Обслуживание транспортного оборудования поточных линий			2
Обслуживание роликового конвейера в поточных линиях. Регулировка скорости и толщины слоя поступающего продукта на			2

	технологические операции	
	Обслуживание ленточного конвейера в поточных линиях	2
	Обслуживание скребкового конвейера в поточных линиях	2
	Обслуживание моечных машин в поточных линиях. Включение и выключение оборудования в линиях производства и устранять неисправности в его работе;	2
	Обслуживание вентиляторной моечной машины в поточных линиях. Включение и выключение оборудования в линиях производства и устранять неисправности в его работе;	2
	Обслуживание барабанной моечной машины в поточных линиях	2
	Обслуживание машин для резки сырья в поточных линиях Передача продуктов, сырья, материалов на дальнейшую переработку;	2
	Обслуживание машин для дробления сырья в поточных линиях	2
	Обслуживание машин для фильтрации соков в поточных линиях	2
	Включение и выключение оборудования в линиях производства и устранять неисправности в его работе;	2
	Обслуживание машин для наполнения в тару готового продукта в поточных линиях	2
	Обслуживание машин для герметизации готового продукта в поточных линиях	2
	Обслуживание машин для смешивания основного сырья и вспомогательных материалов поточных линиях	2
	Включение и выключение оборудования в линиях производства и устранять неисправности в его работе	2
	Обслуживание машин для прессования сырья в поточных линиях	2
	Обслуживание машин для резки овощей в поточных линиях	2
	Включение и выключение оборудования в линиях производства и устранять неисправности в его работе	2
	Содержание	36
Тема 1.4 Регулировка равномерной загрузки оборудования. Контрольно-измерительные приборы	Регулировка и контроль равномерной загрузки транспортного оборудования. в поточных линиях. Регулировка подачи воды, сырья. Регулировка скорости и толщины слоя поступающего продукта на технологические операции	2
	Равномерная загрузка на конвейере, толщина слоя сырья при производстве плодовоовощных консервов.	2

Регулировка равномерной загрузки моечных машин в поточных линиях осуществление пуска, остановки, разборки, сборки, чистки и смазки механизмов оборудования	2
Регулировка равномерной загрузки дозирочно-наполнительного агрегата. в поточных линиях	2
Регулировка равномерной загрузки протирачных- машин. в поточных линиях	2
Регулировка равномерной загрузки сырья в мясорезку в поточных линиях осуществление пуска, остановки, разборки, сборки, чистки и смазки механизмов оборудования	2
Регулировка равномерной загрузки сырья в протирачные машины поточных линий	2
Регулировка равномерной загрузки сырья в машины для фильтрации соков поточных линий. Регулировка скорости и толщины слоя поступающего продукта на технологические операции	2
Регулировка равномерной загрузки сырья в машины для смешивания основного сырья и вспомогательных материалов поточных линий Регулировка скорости и толщины слоя поступающего продукта на технологические операции	2
Регулировка равномерной загрузки стеклянной тары на пластинчатый конвейер поточных линий	2
Регулировка равномерной загрузки жестяной тары на пластинчатый конвейер поточных линий осуществление пуска, остановки, разборки, сборки, чистки и смазки механизмов оборудования	2
Регулировка равномерной загрузки машин для дробления мяса поточных линий	2
Регулировка равномерной загрузки оборудования для оформления готовой продукции	2
Регулировка равномерной загрузки оборудования для оформления готовой продукции	2
Регулировка равномерной загрузки оборудования для линии оформления консервов в жестяную тару	2
Регулировка равномерной загрузки оборудования для линии оформления консервов в стеклянную тару	2

Тема 1.5 Устранение неисправностей при эксплуатации оборудования	Смазка и смазочные устройства машин (устройства для индивидуальной смазки,	2
	Регулировка равномерной загрузки машин для наполнения Снятие показаний контрольно-измерительных приборов	2
	Содержание	36
	Основные неисправности при эксплуатации оборудования	2
	Способы устранения неисправностей при эксплуатации элеватора «Гусиная шея» в поточных линиях	2
	Способы устранения неисправностей при эксплуатации электропогрузчиков в поточных линиях	2
	Способы устранения неисправностей при эксплуатации оборудования для механической обработки сырья	2
	Способы устранения неисправностей при эксплуатации корнечисток в поточных линиях	2
	Способы устранения неисправностей при обслуживании машин для очистки вспомогательных материалов	2
	Способы устранения неисправностей при эксплуатации машин для удаления плодоножек	2
	Способы устранения неисправностей при обслуживании томатно-сокового агрегата в поточных линиях	2
	Способы устранения неисправностей при обслуживании дробилок в поточных линиях	2
	Способы устранения неисправностей при обслуживании мясорубки в поточных линиях	2
	Способы устранения неисправностей при обслуживании прессов в поточных линиях	2
	Способы устранения неисправностей при обслуживании сепараторов в поточных линиях	2
	Способы устранения неисправностей при обслуживании противочных машин в поточных линиях	2
	Способы устранения неисправностей при обслуживании норий в поточных линиях	2
Способы устранения неисправностей при обслуживании винтовых конвейеров	2	
Способы устранения неисправностей при обслуживании	2	

	винтовых конвейеров Способы устранения неисправностей при обслуживании закаточных машин для жестяной тары	2	
	Способы устранения неисправностей при обслуживании закаточных машин для стеклянной тары	1	
	Дифференцированный зачет	1	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к материально-техническому обеспечению.

Реализация программы модуля предполагает наличие **кабинета технологического оборудования производства консервов и пищевых концентратов**

Оснащение цехов по производству консервированной продукции

1. Оборудование:

набор лабораторного оборудования: конвейеры, машины для измельчения сырья, наполнитель, закаточная машина

2. Инструменты и приспособления:

Лабораторный инвентарь, смазочные материалы, слесарные и механические инструменты, переносные лампы для дополнительного освещения

3. Средства обучения:

Журнал по технике безопасности, комплект плакатов, комплект учебно-методической документации, наглядные пособия (стенды по механической обработке пищевых продуктов, производственного инвентаря), учебные фильмы, мультимедийные презентации, компьютер, средства мультимедиа

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники: :

1. Киселева Т.Ф. Технология консервирования, учебное пособие, СПб, Проспект науки, 2011, 416с
2. Ситников Е.Д. Оборудование консервных заводов, учебник. для техникумов пищевой промышленности, Москва, Легкая и пищевая промышленность, 1981, 248с
3. Бурашников Ю.М. Охрана труда в пищевой промышленности, общественном питании и торговле, учебное пособие, 11-е стер, Москва. Академия, 2018, 320с
4. Гореньков А.С. Технология растительных пищевых производств, учебник для ВУзов СПб, ГИОРД, 2014, 320с
5. Журнал «Пищевая промышленность» 2015
6. Журнал «Пищевая промышленность» 2016
7. Журнал «Пищевая промышленность» 2017
8. Журнал «Пищевая промышленность» 2018
9. Журнал «Пищевая промышленность» 2019
10. Журнал «Пищевая промышленность» 2020
11. Технологическое оборудование, Вереина Л.И., 2-е изд, стер, 2020 (www.academia-moscow.ru) ЭБС
12. Организация производства и обслуживания на предприятиях общественного питания, Усов В.В. 15-е изд., стер, 2018г (www.academia-moscow.ru) ЭБС

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и/или преподавателями профессионального цикла в соответствующих цехах по производству плодоовощной продукции, мясной продукции, оснащенных необходимым производственным оборудованием и инвентарем

Учебная практика проводится **рассредоточено** в учебном кабинете технологического оборудования производства консервов и пищекокцентратов

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Преподаватели, осуществляющие руководство учебной практикой обучающихся, должны иметь, высшее образование по профилю специальности, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ

УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется руководителем практики в процессе учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики, в рамках профессионального модуля, обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Результаты обучения (освоенные умения в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<ul style="list-style-type: none">- 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;	наблюдение и контроль за ходом выполнения задания по учебной практике

РЕЦЕНЗИЯ

На программу учебной практики по специальности 19.02.06 «Технология консервов и пищевых концентратов», выполненную преподавателем Левченко Л.М.

В результате изучения программы обучающиеся овладеют умениями по вопросам: 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.

Структура и содержание программы в основном соответствуют требованиям ФГОС СПО по специальности «Технология консервов и пищевых концентратов». В программе учебной практики язык изложения – научный, стиль изложения – доступный, используется профессиональная терминология. Содержание программы соответствует современному уровню развития науки, техники и производства

Рекомендации, замечания - отсутствуют

Заключение:

Программа учебной практики может быть использована для обеспечения программной подготовки специалистов среднего звена по специальности 19.02.06 «Технология консервов и пищевых концентратов.»

Рецензент:

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



РЕЦЕНЗИЯ

На программу учебной практики по специальности 19.02.06 «Технология консервов и пищекокцентратов», выполненную преподавателем Левченко Л.М.

В результате изучения программы обучающиеся овладеют умениями по вопросам:

- 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.
- Структура и содержание программы в основном соответствуют требованиям ФГОС СПО по специальности «Технология консервов и пищекокцентратов..»

В программе учебной практики язык изложения – научный, стиль изложения – доступный, используется профессиональная терминология.

Содержание программы соответствует современному уровню развития науки, техники и производства

Рекомендации, замечания - отсутствуют

Заключение:

Программа учебной практики может быть использована для обеспечения программной подготовки специалистов среднего звена по специальности 19.02.06 «Технология консервов и пищекокцентратов.»

Рецензент:

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

