

УТВЕРЖДАЮ

Директор

ГБПОУ Республики Марий Эл «ЙОТК»

Ванюшин А.В./

« 30 »

августа

2021 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

**ПМ. 03. Выполнение работ по профессии рабочих
18783 Станочник деревообрабатывающих станков**
для специальности 35.02.03. Технология деревообработки
среднего профессионального образования
(базовый уровень)

Рабочая программа ПМ.03. Выполнение работ по профессии рабочих 18783 Станочник деревообрабатывающих станков разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (далее СПО) 35.02.03. Технология деревообработки и на основе профессионального стандарта 383 СТАНОЧНИК ДЛЯ РАБОТЫ НА ОБОРУДОВАНИИ УНИВЕРСАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ В ДЕРЕВООБРАБОТКЕ И ПРОИЗВОДСТВЕ МЕБЕЛИ, утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 декабря 2014 г. N 1179н

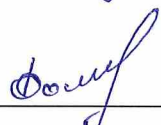
Организация-разработчик: ГБПОУ Республики Марий Эл «Йошкар-олинский технологический колледж».

Разработчик:

Чулков С.Н. – мастер производственного обучения ГБПОУ Республики Марий Эл «Йошкар-олинский технологический колледж»

Рассмотрено цикловой методической комиссией специальности «Технология деревообработки» ГБПОУ Республики Марий Эл «ЙОТК»

Протокол № 1 от «30» августа 2021 г.

Председатель ЦМК  /Фоминых Н.В./

Рецензенты:

Фоминых Н.В. – председатель ЦМК специальности «Технология деревообработки»

Кузьмин В.К. – к.п.н., доцент ФГБОУ ВО «Марийский государственный университет» кафедра теории и методики технологии и профессионального образования

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	стр. 4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	20
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	23

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03. Выполнение работ по профессии рабочих 18783 станочник деревообрабатывающих станков

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа ПМ.03. Выполнение работ по профессии рабочих 18783 станочник деревообрабатывающих станков является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессиям СПО, входящим в состав укрупненной группы профессий 35.00.00 Сельское, лесное и рыбное хозяйство: 35.02.03. Технология деревообработки.

1.2. Место ПМ.03.Выполнение работ по профессии рабочих 18783 Станочник деревообрабатывающих станков в структуре основной профессиональной образовательной программы: входит в профессиональный цикл.

1.3. Цели и задачи ПМ.03. Выполнение работ по профессии рабочих 18783 станочник деревообрабатывающих станков – требования к результатам освоения профессионального модуля:

иметь практический опыт:

- Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых деревянных деталей и изделий на универсальных деревообрабатывающих станках
- Выбор приспособлений, необходимых для обработки простых деревянных деталей на универсальных деревообрабатывающих станках и их контроля качества
- Выбор способов и операций обработки простых деталей и изделий из древесины с заданной точностью
- Визуальная оценка качества деревянных заготовок и полуфабрикатов на этапе входного контроля в соответствии с сопроводительными документами, отбраковка заготовок по качеству
- Выполнение размерной настройки универсального дереворежущего станка на заданные параметры обработки простых деталей и изделий из древесины
- Контроль размеров пробных деревянных деталей
- Выполнение операций по текущей наладке универсальных деревообрабатывающих станков
- Осуществление обработки простых деталей и изделий из древесины
- Проведение ежесменного технического обслуживания универсальных деревообрабатывающих станков в объеме руководства к станку

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен уметь:

- Выбирать приспособления и дереворежущий инструмент, необходимые для осуществления технологической операции и контроля качества простых деталей и изделий из древесины в соответствии с технологической картой
- Определять пригодность к работе дереворежущего инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации
- Применять необходимые средства измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки
- Производить текущую наладку и размерную настройку на универсальных деревообрабатывающих станках
- Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по деревообработке

- Производить установку дереворежущего инструмента и контролировать его состояние при выполнении работ на универсальных деревообрабатывающих станках
- Выполнять ежесменное техническое обслуживание универсальных деревообрабатывающих станков в объеме руководства к станку
- Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ на универсальных деревообрабатывающих станках
- Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями должностной инструкции при проведении работ по деревообработке

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен **знать**:

- Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки деталей на универсальных деревообрабатывающих станках
- Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины
- Основные виды брака при обработке на универсальных деревообрабатывающих станках
- Правила ежесменного технического обслуживания универсальных деревообрабатывающих станков в объеме руководства к станку

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение профессионального модуля:

максимальной учебной нагрузки обучающегося всего – 264 часа, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 48 часов, включая:
обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 32 часа,
самостоятельной работы обучающегося – 16 часов;
учебной практики обучающегося – 216 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ)

Результатом профессионального обучения (профессиональная подготовка) по профессии «Станочник деревообрабатывающих станков» является освоение **профессиональных компетенций (ПК)** и **общих компетенций (ОК)** в соответствии с видом деятельности: изготовление столярных изделий, наладка и ремонт деревообрабатывающего оборудования, обработка и изготовление деталей и заготовок на деревообрабатывающих станках.

<u>Код компетенции</u>	Наименование результата обучения
ПК.3.1	Подготовка рабочего места, приспособлений для операций обработки простых деталей и изделий из древесины и материалов на ее основе на универсальных деревообрабатывающих станках
П.К 3.2	Обработка, визуальный контроль и отбраковка простых деталей и изделий из древесины на универсальных деревообрабатывающих станках
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 6.	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Объем ПМ. 03. Выполнение работ по профессии 18783 Станочник деревообрабатывающих станков и виды учебной работы

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов (макс. учебная нагрузка)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по рабочей профессии), часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)
			Всего, часов	в т.ч. 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
	Профессиональное обучение				-		-		
ПК 3.1 ПК.3.2	ПМ.03 . Выполнение работ по профессии рабочих Станочник деревообрабатывающих станков МДК.03.01 Теоретические основы профессии	48	32			16			
ПК 3.1. ПК 3.2.	УП.03.01. Учебная практика	216						216	
	Всего:	264	32		-	16	-	216	
Итоговая аттестация в форме квалификационного экзамена									

3.2. Тематический план и содержание ПМ. 03. Выполнение работ по профессии рабочих 18783 станочник деревообрабатывающих станков

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Уровень освоения
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
МДК.03.01. Теоретические основы профессии.			
Вводная беседа.	Вводная беседа. Ознакомление с мастерскими, организация рабочего места и техника безопасности. Ознакомление студентов с учебной мастерской и оборудованием.		1
Раздел 1. Раскрой пиломатериала и древесных материалов		6	
Тема 1.1. Поперечный раскрой пиломатериала на круглопильных станках	Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки деталей на круглопильных станках для поперечного раскроя. Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины Основные виды брака при обработке на круглопильных станках для поперечного раскроя. Правила ежедневного технического обслуживания круглопильных станков для поперечного раскроя в объеме руководства к станку Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения на круглопильных станках для поперечного раскроя. Контроль качества.	2	1
Тема 1.2. Продольный раскрой пиломатериала на круглопильных станках	Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки деталей на круглопильных станках для продольного раскроя. Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины Основные виды брака при обработке на круглопильных станках для продольного раскроя. Правила ежедневного технического обслуживания круглопильных станков для продольного раскроя в объеме руководства к станку Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения на круглопильных станках для продольного раскроя. Контроль качества.	2	1
Тема 1.3. Смешанный раскрой пиломатериала и плитных материалов на круглопильных станках	Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки деталей на круглопильных станках для смешанного раскроя. Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины Основные виды брака при обработке на круглопильных станках для	2	1

	<p>смешанного раскроя.</p> <p>Правила ежедневного технического обслуживания круглопильных станков для смешанного раскроя в объеме руководства к станку</p> <p>Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения на круглопильных станках для смешанного раскроя. Контроль качества</p>		
Раздел 2. Обработка заготовок по сечению.		6	1
Тема 2.1 Стругание заготовок на фуговальных станках	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки деталей на фуговальных станках для строгания древесины</p> <p>Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины</p> <p>Основные виды брака при обработке на фуговальных станках для строгания древесины.</p> <p>Правила ежедневного технического обслуживания фуговальных станков для строгания древесины в объеме руководства к станку.</p> <p>Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения на фуговальных станках для строгания древесины. Контроль качества.</p>	2	1
Тема 2.2 Стругание заготовок на рейсмусовых станках	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки деталей на рейсмусовых станках для строгания древесины</p> <p>Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины</p> <p>Основные виды брака при обработке на рейсмусовых станках для строгания древесины.</p> <p>Правила ежедневного технического обслуживания рейсмусовых станков для строгания древесины в объеме руководства к станку.</p> <p>Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения на рейсмусовых станках для строгания древесины. Контроль качества.</p>	2	1
Тема 2.3 Стругание заготовок на 4-х сторонних строгальных станках	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки деталей на 4-х сторонних строгальных станках.</p> <p>Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины</p> <p>Основные виды брака при обработке на 4-х сторонних станках для строгания древесины.</p> <p>Правила ежедневного технического обслуживания 4-х сторонних станков для строгания древесины в объеме руководства к станку.</p> <p>Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения на 4-х сторонних станках для строгания древесины. Контроль качества.</p>	2	1
Раздел 3. Операции повторной механической обработки.		10	1

<p>Тема 3.1 Обработка заготовок на фрезерных станках.</p>	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки заготовок на фрезерных станках. Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины Основные виды брака при обработке на фрезерных станках по обработке древесины. Правила ежесменного технического обслуживания фрезерных станков для строгания древесины в объеме руководства к станку. Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения на фрезерных станках по обработке древесины. Контроль качества.</p>	<p>2</p>	<p>1</p>
<p>Тема 3.2 Обработка заготовок на фрезерных станках с шипорезной кареткой</p>	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки заготовок на фрезерных станках с шипорезной кареткой. Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины Основные виды брака при обработке на фрезерных станках с шипорезной кареткой по обработке древесины. Правила ежесменного технического обслуживания фрезерных станков с шипорезной кареткой для обработки древесины в объеме руководства к станку. Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения на фрезерных станках с шипорезной кареткой по обработке древесины. Контроль качества.</p>	<p>2</p>	<p>1</p>
<p>Тема 3.3 Нарезание шипов и проушин в деталях на шипорезных станках.</p>	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки заготовок на шипорезных станках. Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины Основные виды брака при обработке на шипорезных станках. Правила ежесменного технического обслуживания шипорезных станков для нарезания шипов и проушин в объеме руководства к станку. Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения на шипорезных станках для нарезания шипов и проушин. Контроль качества.</p>	<p>2</p>	<p>1</p>
<p>Тема 3.4 Обработка заготовок на сверлильных станках.</p>	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки заготовок на сверлильных станках. Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины Основные виды брака при обработке на сверлильных станках. Правила ежесменного технического обслуживания сверлильных станков в</p>	<p>2</p>	<p>1</p>

	<p>объеме руководства к станку. Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения при работе на сверлильных станках. Контроль качества.</p>		
<p>Тема 3.5 Обработка заготовок на токарных станках.</p>	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки заготовок на токарных станках. Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины Основные виды брака при обработке на токарных станках. Правила ежесменного технического обслуживания токарных станков в объеме руководства к станку. Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения при работе на токарных станках. Контроль качества.</p>	2	1
<p>Раздел 4. Шлифовальные работы.</p>		4	1
<p>Тема 4.1 Обработка заготовок на дисковых шлифовальных станках.</p>	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки заготовок на дисковых шлифовальных станках. Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины Основные виды брака при обработке на дисковых шлифовальных станках. Правила ежесменного технического обслуживания дисковых шлифовальных станков в объеме руководства к станку. Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения при работе на дисковых шлифовальных станках. Контроль качества.</p>	2	1
<p>Тема 4.2 Обработка заготовок на ленточных шлифовальных станках.</p>	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки заготовок на ленточных шлифовальных станках. Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины Основные виды брака при обработке на ленточных шлифовальных станках. Правила ежесменного технического обслуживания ленточных шлифовальных станков в объеме руководства к станку. Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения при работе на ленточных шлифовальных станках. Контроль качества.</p>	2	1
<p>Раздел 5. Работа на комбинированных станках.</p>		5	1
<p>Тема 5.1 Обработка заготовок на круглопильном и фрезерном устройствах комбинированного станка.</p>	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки заготовок на круглопильном и фрезерном устройствах комбинированного станка. Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины</p>	2	1

	<p>Основные виды брака при обработке на круглопильном и фрезерном устройствах комбинированного станка.</p> <p>Правила ежесменного технического обслуживания комбинированного станка.</p> <p>Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения при работе на круглопильном и фрезерном устройствах комбинированного станка. Контроль качества.</p>		
<p>Тема 5.2 Обработка на строгальном и рейсмусовом устройствах комбинированного станка.</p>	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки заготовок на строгальном и рейсмусовом устройствах комбинированного станка.</p> <p>Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины</p> <p>Основные виды брака при обработке на строгальном и рейсмусовом устройствах комбинированного станка.</p> <p>Правила ежесменного технического обслуживания комбинированного станка.</p> <p>Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения при работе на строгальном и рейсмусовом устройствах комбинированного станка. Контроль качества.</p>	2	1
<p>Тема 5.3 Обработка заготовок на сверлильном устройстве комбинированного станка.</p>	<p>Требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки заготовок на сверлильном устройстве комбинированного станка.</p> <p>Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины</p> <p>Основные виды брака при обработке на сверлильном устройстве комбинированного станка.</p> <p>Правила ежесменного технического обслуживания комбинированного станка.</p> <p>Неисправности и дефекты, причины их появления и способы устранения при работе на сверлильном устройстве комбинированного станка. Контроль качества.</p>	1	1
Дифференцированный зачет	Дифференцированный зачет. Работа по таблицам и планшетам с дефектами	1	
Итого:		32	
Самостоятельная работа обучающихся	Составить таблицы по дефектам и неисправностям при работе на деревообрабатывающих станках. Составить эскизы изделий.	16	
Итого:		48	
УП. 03.01.Учебная практика		216	

<p>Инструктаж по технике безопасности и ознакомление с производством.</p>	<p>Вводная беседа. Соблюдение требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ на универсальных деревообрабатывающих станках.</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями должностной инструкции при проведении работ по деревообработке.</p> <p>Ознакомление студентов с учебной мастерской и оборудованием. Значение правильной организации рабочего места. Правила ежесменного технического обслуживания универсальных деревообрабатывающих станков в объеме руководства к станку Правила укладки материалов и деталей. Определять пригодность к работе дереворежущего инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации.</p> <p>Основные виды опасностей и травматизма при нахождении студентов на разных участках учебной мастерской (в механическом, сборочном и отделочном). Противопожарные мероприятия. Основные причины возникновения пожаров в помещениях и на территории учебно-производительной мастерской (УМП). Ознакомление с режимом работы и правилами внутреннего распорядка в учебных мастерских и программой практики.</p>	<p>6</p>	<p>1</p>
<p>Раздел 1. Раскрой древесных материалов.</p>		<p>24</p>	
<p>Тема 1.1 Поперечный раскрой пиломатериала на круглопильных станках.</p>	<p>Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки.</p> <p>Проведение текущей наладки и размерной настройки круглопильных станков для поперечного раскроя.</p> <p>Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ при раскрое пиломатериала.</p> <p>Проведение установки дереворежущего инструмента и контроль его состояния при выполнении работ. Показ безопасных приемов работ на станках для поперечного раскроя. Установка упоров, раскрой поперек и под углом к волокнам, черновой и чистовой раскрой пиломатериала и простых брусковых заготовок.</p>	<p>6</p>	
<p>Тема 1.2 Продольный раскрой пиломатериала на круглопильных станках.</p>	<p>Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки.</p> <p>Проведение текущей наладки и размерной настройки круглопильных станков для продольного раскроя.</p> <p>Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ при раскрое пиломатериала.</p> <p>Проведение установки дереворежущего инструмента и контроль его</p>	<p>6</p>	<p>2</p>

	состояния при выполнении работ. Показ безопасных приемов работ на круглопильных станках для продольного раскроя, раскрой пиломатериала на рейку, бруски, доски.		
Тема 1.3 Смешанный раскрой пиломатериала и плитных материалов на круглопильных станках.	Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки. Проведение текущей наладки и размерной настройки круглопильных станков для смешанного раскроя. Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ при смешанном раскрое пиломатериала и плитных материалов. Проведение установки дереворежущего инструмента и контроль его состояния при выполнении работ. Показ безопасных приемов работ на круглопильных станках для смешанного раскроя. Раскрой пиломатериала вдоль, поперек и под углом к волокнам. Раскрой фанеры, ДВП, ДСТП, по направляющей линейке и по разметке.	6	
Комплексные работы на круглопильных станках.	Раскрой пиломатериала вдоль, поперек и под углом к волокнам. Раскрой фанеры, ДВП, ДСТП, по направляющей линейке и по разметке.	6	
Раздел 2. Обработка заготовок по сечению.		24	
Тема 2.1 Строгание заготовок на фуговальных станках	Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки. Проведение текущей наладки и размерной настройки фуговальных станков для строгания древесины. Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ при строгании древесины. Проведение установки дереворежущего инструмента и контроль его состояния при выполнении работ. Безопасные приемы работ на фуговальных станках, создание базовой поверхности по пласти и кромке, а также строгание под углом. Строгание заготовок с помощью толкателя и шаблонов.	6	
Комплексные работы на фуговальных станках.	Отработка безопасных приемов работ на фуговальных станках, создание базовой поверхности по пласти и кромке, а также строгание под углом. Строгание простых заготовок с помощью толкателя и шаблонов.	6	
Тема 2.2 Строгание заготовок на рейсмусовых станках.	Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки. Проведение текущей наладки и размерной настройки рейсмусовых станков для строгания древесины.. Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ при строгании древесины на рейсмусовых станках. Проведение установки	6	2

	дереворежущего инструмента и контроль его состояния при выполнении работ. Стругание в размер по толщине и по сечению досок и простых брусковых заготовок Стругание в размер по толщине склеенных щитов.		
Комплексные работы на рейсмусовых станках.	Отработка безопасных приемов работ на рейсмусовых станках, строгание досок в размер по толщине и брусковых заготовок в размер по сечению.	6	
Раздел 3. Операции повторной механической обработки.		54	
Тема 3.1 Обработка заготовок на фрезерных станках.	Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки. Проведение текущей наладки и размерной настройки фрезерных станков для обработки древесины. Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ при фрезерной обработке. Проведение установки дереворежущего инструмента и контроль его состояния при выполнении работ. Безопасные приемы работ на фрезерных станках. Подбор направляющей линейки и выборка четверти, паза, декоративного профиля на простых брусковых заготовках.	6	2
Тема 3.2 Обработка заготовок на фрезерных станках с шипорезной кареткой	Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки. Проведение текущей наладки и размерной настройки фрезерных станков с шипорезной кареткой для обработки древесины. Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ при фрезерной обработке. Проведение установки дереворежущего инструмента и контроль его состояния при выполнении работ. Безопасные приемы работ на фрезерных станках с шипорезной кареткой. Нарезание одинарных и многократных шипов и проушин на простых заготовках.	6	
Тема 3.3 Нарезание шипов и проушин в деталях на шипорезных станках.	Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки. Проведение текущей наладки и размерной настройки шипорезных станков. Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ при нарезании шипов и проушин. Проведение установки дереворежущего инструмента и контроль его состояния при выполнении работ. Безопасные приемы работ на шипорезных станках. Нарезание прямых ящичных шипов и проушин.	6	
Комплексные работы на фрезерных и шипорезных станках	Отработка безопасных приемов работ на фрезерных и шипорезных станках. Выборка четверти, плинтуса, паза, декоративного профиля. Нарезание одинарных и многократных шипов и проушин. Профильное фрезерование. Фрезерование с комплектом фрез. Фрезерование простых филенок.	18	

	Нарезание шипов и проушин на стенках ящиков, парниковых рам, рамок под планшеты.		
Тема 3.4 Обработка заготовок на сверлильных станках.	<p>Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки.</p> <p>Проведение текущей наладки и размерной настройки сверлильных станков для обработки древесины.</p> <p>Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ при сверлении заготовок.</p> <p>Проведение установки дереворежущего инструмента и контроль его состояния при выполнении работ на сверлильных станках. Безопасные приемы работ на сверлильных станках. Сверление отверстий сквозных и несквозных.</p>	6	
Комплексные работы на сверлильных станках.	Сверление отверстий сквозных и несквозных, долбление гнезд сквозных и несквозных, выборка гнезд на простых рамных и дверных брусках.	6	
Тема 3.5 Обработка заготовок на токарных станках.	<p>Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки.</p> <p>Проведение текущей наладки и размерной настройки токарных станков для обработки древесины.</p> <p>Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ при токарной обработке заготовок.</p> <p>Проведение установки дереворежущего инструмента и контроль его состояния при выполнении работ на токарных станках. Безопасные приемы работ на токарных станках. Подготовка и установка заготовки. Простая наружная обработка заготовки под нужный диаметр.</p>	6	
Раздел 4. Шлифовальные работы.		18	
Тема 4.1 Обработка заготовок на дисковом шлифовальном станке	<p>Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки на дисковых шлифовальных станках.</p> <p>Проведение текущей наладки и размерной настройки дисковых шлифовальных станков.</p> <p>Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ по шлифованию на дисковых шлифовальных станках.</p> <p>Проведение установки дереворежущего инструмента и контроль его состояния при выполнении работ. Показ безопасных приемов работ на дисковых шлифовальных станках. Шлифование кромки, торцов простых щитовых и брусковых заготовок. Криволинейное шлифование.</p>	6	
Тема 4.2 Обработка заготовок на	Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки на	6	

ленточном шлифовальном станке.	ленточных шлифовальных станках. Проведение текущей наладки и размерной настройки ленточных шлифовальных станков. Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ по шлифованию на ленточных шлифовальных станках. Проведение установки дереворежущего инструмента и контроль его состояния при выполнении работ. Показ безопасных приемов работ на ленточных шлифовальных станках. Поперечное, диагональное и продольное шлифование брусковых и щитовых простых заготовок.		
Комплексные работы на шлифовальных станках.	Шлифование кромки, торцов простых щитовых и брусковых заготовок. Криволинейное шлифование. Поперечное, диагональное и продольное шлифование простых брусковых и щитовых заготовок.	6	2
Раздел 5. Работа на комбинированных станках		6	
Работа на комбинированных станках	Применение необходимых средств измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки. Проведение текущей наладки и размерной настройки комбинированного станка по обработке древесины. Предупреждение и устранение возможного брака при выполнении работ на комбинированном станке. Безопасные приемы работ на комбинированных станках. Пиление, строгание, сверление отверстий и гнезд, профильное фрезерование простых заготовок.	6	2
Раздел 6. Ручные столярно-подготовительные работы.		18	
Ручные столярно-подготовительные работы.	Назначение, устройство, настройка электрифицированного инструмента. Применяемый режущий и вспомогательный инструмент. Хранение инструмента. Общие требования безопасности при работе ручным электроинструментом. Практическое изучение приемов безопасной работы ручными электрифицированными инструментами. Подготовка к работе зажимных вайм и приспособлений к сборке столярных изделий. Изучение устройства, назначение, настройки электрифицированного инструмента используемого в столярных работах. Безопасные приемы работ электроинструментами, установка режущих и вспомогательных инструментов. Сборочные работы с помощью электроинструментов. Сборочные работы по сборке изделий в ваймах и в зажимных приспособлениях, устранение дефектов при работе.	18	2
Раздел 7. Склеивание древесины и облицовывание.		12	
Склеивание древесины и облицовывание.	Выполнение работ по подготовке деталей к склеиванию. Нанесения клея с нагревом и без нагрева в зависимости от характеристики применяемого клея, запрессовка склеенных деталей в ваймах, прессах и в других	12	2

	<p>приспособлениях, выдержка в запрессованном и свободном состоянии, режим технологической выдержки, последующая обработка склеенных деталей. Выполнение работ по облицовыванию деталей (брусков и щитов) с одной и двух сторон, подготовительные работы – обработка и выравнивание поверхностей до облицовывания, заделка дефектов (сучков, трещин, выбоин и др.). Подготовка лущеного и строганного шпона к облицовыванию (разметка, раскрой, ребросклеивание гуммированной лентой, без ленты или синтетической термопластичной нитью).</p> <p>Подготовка основы, шпона под облицовывание. Нанесение клеевого раствора, наклеивание облицовок на поверхность облицовываемых деталей. Набор и запрессовка пакетов в ваймах, прессах и различных приспособлениях. Соблюдение режимов склеивания. Выявление дефектов брака, причины и меры его предупреждения и устранения. Последующая обработка облицованных деталей (обработка по периметру, строгание вручную или на станках, сверление, зачистка и шлифовка поверхностей). Облицовка кромок щитов натуральным шпоном и кромочным материалом.</p>		
Раздел 8. Сборка деталей узлов и мебельных изделий.		12	
Сборка деталей узлов и мебельных изделий.	<p>Сборка деталей, узлов и мебельных изделий. Практическое ознакомление студентов с разными видами и способами сборки отдельных деталей, узлов и изделий. Оборудование и приспособления сборочных работ. Отработка приемов работы при сборке, крепление фурнитуры. Конвейерная сборка. Ознакомление с основными ГОСТами на столярно – мебельные изделия. Проверка качества сборки. Причины возникновения брака, меры его предупреждения и устранения. Порядок и способы осуществления контроля за точностью сборки. Техника безопасности при сборочных работах.</p> <p>Сборка столярной и корпусной мебели, устранение дефектов при сборке. Сборка рамок, оконных и дверных полотен, установка и крепление фурнитуры. Сборка изделий из щитовых элементов с установкой фурнитуры. Сборка ящиков.</p>	12	2
Раздел 9. Отделка деталей и изделий.		12	
Отделка деталей и изделий.	<p>Подготовка поверхности изделий при использовании различных видов лакокрасочных материалов для прозрачной и непрозрачной отделки, способы отделки – вручную и на станках, оборудование и инструмент. Практическое выполнение приемов операций подготовки, отделки и сушка отделанных поверхностей. Дефекты отделки, причины их возникновения, меры их предупреждения. Охрана труда, техника безопасности и противопожарная техника при отделке изделий. Подготовка поверхности деталей к отделке, шлифование, снятие пыли. Отделка щитовых и брусковых заготовок красителями с использованием метода распыления и втирания. Нанесение лакокрасочных материалов с помощью кисти и пулевизатора.</p>	12	2

	Устранение дефектов при отделке. Отделка лаком по детально и в сборе.		
Раздел 10. Ремонт изделий		24	
Комплексные работы по ремонту столярных изделий.	Ознакомление с инструментом и приспособлениями при ремонте. Практическое проведение ремонта различных изделий. Ремонт мебели в кабинетах колледжа. Ремонт простой столярной мебели. Ремонт корпусной мебели, установка и ремонт фурнитуры. Ремонт мягких стульев и мягкой мебели с заменой брусковых заготовок и облицовочной ткани. Ремонт оконных и дверных блоков с заменой брусковых изготоек.	24	2
Дифференцированный зачет		6	
Итого:		264	
Квалификационный экзамен			

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

1. – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
2. – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством)
3. – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

Самостоятельная работа обучающихся:

Составить эскиз столярного изделия – 8 часов

Составить таблицы по дефектам и неисправностям при работе на деревообрабатывающих станках – 8 часов

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация учебной дисциплины требует наличия учебной столярно-мебельной мастерской.

Оборудование учебной мастерской:

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место мастера;
- оборудование для проведения практических работ;
- плакаты приемов выполнения работ для изготовления изделий;
- плакаты по работе оборудования;
- инструкции по охране труда;
- операционные карты (схемы техпроцесса изготовления изделий).

Технические средства обучения:

Оборудование мастерской:

по количеству обучающихся:

- верстак столярный - 11;
- комплект рабочих инструментов-16;
- измерительный и разметочный инструмент.

Станки и оборудование:

- круглопильный;
- фуговальный;
- рейсмусовый;
- фрезерный;
- сверлильный;
- шипорезный;
- дисковый шлифовальный;
- ленточный шлифовальный;
- круглопалочный;
- комбинированный;
- угловая пила;
- электродрели;
- шуруповерты;
- электроточило;
- вытяжная и приточная вентиляция;
- угловая шлифовальная машинка-2;
- перфоратор.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Соловьев А.А., Коротков В.И. Наладка деревообрабатывающего оборудования. – М.: Высшая школа, 2007
2. В. И Коротков, Деревообрабатывающие станки: учебник для нач. проф. образования. – М: Издательский центр: «Академия», 2009 – 304с.

Дополнительные источники:

3. В. В. Амалицкий В. В. Амалицкий, Деревообрабатывающие станки и инструменты учебник для нач. проф. образования – М: Издательский центр: «Академия», 2008 – 400с.
4. В. Н. Обливин и др., Охрана труда на деревообрабатывающих предприятиях: учебник для нач. проф. образования – М: Издательский центр: «Академия», 2009 – 256с.
5. Худяков А.В. Деревообрабатывающие станки и работа на них. – М.: Высшая школа, 2003
6. Типовые инструкции по охране труда для рабочих мебельного производства. – М.: Лесная промышленность, 2006
7. Прозоровский Н.И. Технология отделки столярных изделий. – М.: Высшая школа, 1991
8. Розов В.Н., Савченко В.Ф. Облицовывание столярно-мебельных деталей и изделий. – М.: Высшая школа, 1993
9. Левадный В.С. Арки, окна и двери. – М.: Аделант, 2002
10. Щербакова Т. Изготовление окон и дверей. – Ростов на Дону, Феникс, 2000
11. Буглай Б.М. Технология изготовления изделий из древесины. – М.: Лесная промышленность, 1991
12. Шумега С.С. Технология столярно-мебельного производства. – М.: Лесная промышленность, 1991
13. Гурвич А.О. Столярные работы. – М.: Лесная промышленность, 1986

Интернет – источники (Электронный ресурс) Режим доступа (свободный)

1. Деревообрабатывающие станки

<http://dob-stanki.ru/content/view/31/33/>

2. Деревообрабатывающие станки

<http://dob-stanki.ru/>

3. Общие требования к организации образовательного процесса

Реализация программы модуля предполагает практическую отработку действий при работе на деревообрабатывающих станках и изготовление столярных изделий в условиях учебной практики, которая проводится на базе учебных столярно-мебельных мастерских колледжа. Производственная практика не предусматривается.

Время прохождения учебной практики определяется графиком учебного процесса и расписанием занятий.

Продолжительность рабочего дня обучающихся при прохождении учебной практики – 6 часов и не более 36 академических часов в неделю.

На обучающихся, проходящих учебную практику распространяются правила охраны труда и правила внутреннего трудового распорядка, действующие на базе практической подготовки.

По результатам освоения профессионального модуля обучающийся получает документ (свидетельство) об уровне квалификации. Присвоение квалификации по рабочей профессии должно проводиться с участием работодателей.

При проведении занятий по учебной практике в рамках освоения профессионального модуля рекомендуется деление учебной группы на подгруппы численностью не менее 8 человек.

При работе над решением проблемных задач и выполнении самостоятельной деятельности обучающимся оказываются консультации.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): наличие высшего профессионального образования или средне-специального, соответствующего профилю преподаваемого модуля по специальности 35.02.03. «Технология деревообработки»; опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы; преподаватели должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Инженерно-педагогический состав:

Мастера: наличие 4-5 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ)

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 профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК3.1 Подготовка рабочего места, приспособлений для операций обработки простых деталей и изделий из древесины и материалов на ее основе на универсальных деревообрабатывающих станках	Соблюдение правил техники безопасности, проведение проверки точности наладки , настройки и установки дереворежущих инструментов.	Практическая работа, устный опрос, тестирование
ПК. 3.2Обработка, визуальный контроль и отбраковка простых деталей и изделий из древесины на универсальных деревообрабатывающих станках	Проверка правильности наладки деревообрабатывающих станков, определение дефектов и неисправностей, причин их появления и способов устранения на станках. Правильный выбор контрольно-измерительных инструментов	дифференцированный зачет