

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ ЧУВАШСКОЙ РЕСПУБЛИКИ

государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Чувашской Республики  
«Чебоксарский техникум транспортных и строительных технологий»  
(ГАПОУ «Чебоксарский техникум ТрансСтройТех» Минобразования Чувашии)

СОГЛАСОВАНО

*директор по производству*  
*А. Е. Марсетаков*  
20 20 г.



УТВЕРЖДЕНА

приказом ГАПОУ «Чебоксарский  
техникум ТрансСтройТех»  
Минобразования Чувашии  
от «28» 09 20 20 г. № 63

### ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

### 18783 СТАНОЧНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

Квалификация	Станочник деревообрабаты- вающих станков
Уровень квалификации	3,4 разряд
Форма обучения	очная

Чебоксары, 2020

**Программа разработана** на основе Профессионального стандарта по профессии станочник для работы на специализированных, специальных станках и другом специализированном оборудовании в деревообработке и производстве мебели (утвержден Приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 декабря 2014 № 1165н).

**Организация-разработчик:** государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Чувашской Республики «Чебоксарский техникум транспортных и строительных технологий» Министерства образования и молодежной политики Чувашской Республики.

**Адрес:** 428027, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Хузангая, дом 18.

## **СОДЕРЖАНИЕ**

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРО-  
ГРАММЫ

# 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

## 1.1. Общие положения

Нормативные основания для разработки рабочей программы:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минобрнауки РФ от 18 апреля 2013 г. № 292 «О порядке организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения» (с изм. и доп.)
- Приказ Минобрнауки РФ (Минобрнауки России) от 2 июля 2013 г. № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26.12.2014 № 1165н «Об утверждении профессионального стандарта «СТАНОЧНИК ДЛЯ РАБОТЫ НА СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ, СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАНКАХ И ДРУГОМ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОМ ОБОРУДОВАНИИ В ДЕРЕВООБРАБОТКЕ И ПРОИЗВОДСТВЕ МЕБЕЛИ»
- Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС).
- Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОКПДТР) ОК 016-94 (постановление Госстандарта РФ от 26 декабря 1994 г. № 367) (с изменениями)

## 1.2. Цель и планируемые результаты освоения программы

Целью программы является подготовка слушателей к следующему виду профессиональной деятельности: «СТАНОЧНИК ДЛЯ РАБОТЫ НА СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ, СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАНКАХ И ДРУГОМ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОМ ОБОРУДОВАНИИ В ДЕРЕВООБРАБОТКЕ И ПРОИЗВОДСТВЕ МЕБЕЛИ».

Основная цель вида профессиональной деятельности: обработка деталей из древесины на СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ, СПЕЦИАЛЬНЫХ деревообрабатывающих станках

В результате обучения слушатель должен освоить профессиональные компетенции.

<b>Вид деятельности</b> (обобщенная трудовая функция)	<b>Профессиональные компетенции</b> (трудовая функция)	<b>Показатели освоения компетенции</b>
ВД 1. Обработка простых деталей и изделий из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих	ПК 1.1. Подготовка рабочего места, приспособлений для обработки простых деталей и изделий из древесины на	<b>Практический опыт (трудовое действие):</b> - Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых деталей из древесины в соответствии с

станках	специализированных и специальных деревообрабатывающих станках	<p>должностной инструкцией.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Анализ исходных данных (технологической карты изделия) для проведения обработки деталей и изделий из древесины и древесных материалов на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках</li> <li>- Выбор приспособлений, необходимых для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках в соответствии с технологической картой</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Подготавливать рабочую зону станка согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных и санитарных норм, охраны труда, пожарной безопасности и электробезопасности</li> <li>- Выбирать приспособления, необходимые для осуществления технологической операции и контроля качества простых деталей и изделий из древесины с требуемой точностью размеров</li> <li>- Отслеживать состояние и износ дереворежущего инструмента, определять его пригодность к работе в соответствии с требуемыми точностью и шероховатостью обработки</li> <li>- Читать простые чертежи деталей из древесины по технологической карте</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Основы техники и технологии деревообрабатывающего производства</li> <li>- Физико-механические свойства основных пород древесины.</li> </ul>
---------	---	---

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Назначение и технические характеристики деревообрабатывающего станка, порядок настройки и наладки</li> <li>Приемы безопасной работы на деревообрабатывающих станках</li> <li>- Виды и назначение дереворежущего инструмента</li> <li>- Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности, способы применения средств индивидуальной и коллективной защиты</li> </ul>
	<p>ПК 1.2. Обработка простых деталей и изделий из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках, визуальный контроль и отбраковка деталей</p>	<p><b>Практический опыт (трудовое действие):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Визуальная оценка качества деревянных заготовок на этапе входного контроля в соответствии с сопроводительными документами</li> <li>- Выполнение контрольно-измерительных операций с различными видами деревянных заготовок и полуфабрикатов на этапе входного контроля.</li> <li>- Установка необходимых режимных параметров обработки простых деталей из древесины</li> <li>- Контроль размеров и качества текущей обработки деталей из древесины</li> <li>- Осуществление обработки простых деталей из древесины с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме</li> <li>- Контроль хода обработки деталей и систем деревообрабатывающего станка по показаниям устройств цифровой и световой сигнальной индикации</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Базировать деревянные заготовки на</li> </ul>

		<p>специализированных и специальных  деревобрабатывающих станках с учетом особенностей их формы и строения древесины</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Применять необходимые средства измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля</li> <li>- Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении технологических операций по обработке древесины</li> <li>- Контролировать состояние дереворежущего инструмента при выполнении технологических операций по обработке древесины</li> <li>- Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ на специализированных и специальных  деревобрабатывающих станках</li> <li>- Формулировать выводы о качестве обработанных деревянных заготовок на основе нормативной документации</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Основы электротехники</li> <li>- Принципы работы систем путевого и циклового управления деревобрабатывающим станком в пределах должностных обязанностей</li> <li>- Виды пороков древесины</li> <li>- Требования к планировке и оснащению рабочего места для осуществления обработки деталей на  деревобрабатывающих станках</li> <li>- Правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества обработанных деревянных заготовок</li> </ul>
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Конструктивное устройство обслуживаемого деревообрабатывающего станка и его основных узлов</li> <li>- Основные виды брака при обработке на специализированных деревообрабатывающих станках</li> <li>- Критерии затупления дереворежущего инструмента, его проявление при обработке деревянных деталей.</li> <li>- Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при проведении технологических операций по обработке древесины</li> </ul>
<p>ВД 2. Обработка деталей и изделий средней сложности из древесины на деревообрабатывающих станках с программным управлением (ПУ)</p>	<p>ПК 2.1. Подготовка рабочего места, приспособлений, задание программы для обработки деталей и изделий средней сложности из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках</p>	<p><b>Практический опыт (трудовое действие):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Выбор методов, способов и операций контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов</li> <li>-Выбор технологической оснастки, дереворежущего инструмента и приспособлений, необходимых для проведения работ</li> <li>-Установка и закрепление дереворежущего инструмента, защитных ограждений на деревообрабатывающих станках с ПУ</li> <li>-Наладка прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающего станка</li> <li>-Программирование деревообрабатывающего специального или специализированного станка для выполнения конкретной технологической операции</li> <li>-Контроль технического состояния систем деревообрабатывающего</li> </ul>



		<p>специального или специализированного станка по информации с пульта управления</p> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Выбирать измерительный инструмент и приспособления, необходимые для осуществления контроля качества готовой деревянной продукции при выполнении работ средней сложности</li> <li>-Проверять состояние дереворежущего инструмента, его пригодность к использованию в соответствии с инструкциями по эксплуатации</li> <li>-Читать чертежи и эскизы деталей из древесины по технологической карте и другой технической документации</li> <li>-Производить операции ввода простых программ обработки деревянных изделий</li> <li>-Выбирать технологическую оснастку, дереворежущий инструмент и приспособления, необходимые для проведения работ на специальных и специализированных деревообрабатывающих станках</li> <li>-Производить операции по текущей наладке устройств деревообрабатывающего станка</li> <li>-Оформлять учетную документацию на принятые деревянные заготовки и полуфабрикаты</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Основы древесиноведения, свойства используемых в производстве древесных материалов</li> <li>-Знаки условного обозначения допусков, посадок, квалитетов, параметров шероховатости и базирования деревянных деталей</li> <li>-Основы электротехники и</li> </ul>
--	--	--

		<p>электроавтоматики в пределах выполняемых работ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Устройство, назначение и правила применения измерительного инструмента, приспособлений для контроля размеров деревянных деталей</li> <li>- Основы программирования системы управления деревообрабатывающего специализированного станка в объеме руководства по эксплуатации оборудования</li> <li>- Владение базовой терминологией при работе на станках в деревообработке</li> <li>- Система допусков и посадок в деревообработке</li> <li>- Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при проведении работ</li> </ul>
	<p>ПК 2.2. Обработка деталей и изделий средней сложности из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках, визуальный и инструментальный контроль</p>	<p><b>Практический опыт (трудовое действие):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Визуальный и инструментальный входной контроль качества материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ</li> <li>- Обработка заготовок и изделий на деревообрабатывающих станках с консоли управления с контролем заданной точности размеров</li> <li>- Выбор оптимальных режимов резания в зависимости от породы древесины, направления волокон, формы изделия и вида режущего инструмента</li> <li>- Проведение ежесменного технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ в объеме руководства по эксплуатации оборудования</li> </ul>

		<p>-Применение приспособлений для закрепления и обработки криволинейных и объемных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ</p> <p><b>Умения:</b></p> <p>-Пользоваться приборами и средствами контроля, в том числе и программными с учетом требований к операциям контроля готовой продукции деревообработки</p> <p>-Производить обработку деталей и изделий с использованием приспособлений на деревообрабатывающих специализированных станках с ПУ с консоли управления для заданной точности размеров</p> <p>-Оформлять в установленном порядке документацию на принятую и отбракованную готовую продукцию деревообработки</p> <p>-Работать с технической документацией на деревообрабатывающий станок и инструкцией по его наладке для обработки деталей в соответствии с технологической картой</p> <p>-Выполнять ежесменное техническое обслуживание деревообрабатывающих станков с ПУ</p> <p><b>Знания:</b></p> <p>-Методы, технологии и виды визуального и инструментального контроля готовой продукции деревообработки на станках с ПУ</p> <p>-Виды базирования и фиксации заготовок из древесины на станках с ПУ</p> <p>-Способы программирования системы ПУ деревообрабатывающего станка в объеме руководства по</p>
--	--	--

		<p>эксплуатации оборудования</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Основные виды брака готовой продукции из древесины, их классификация и причины возникновения при обработке на станках с ПУ</li> <li>-Правила ежесменного технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ</li> <li>-Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при проведении работ</li> </ul>
<p>ВД 3. Обработка сложных деталей и изделий по трем координатам на деревообрабатывающих станках с числовым программным управлением (ЧПУ)</p>	<p>ПК 3.1. Подготовка рабочего места, приспособлений, программного обеспечения для обработки по трем координатам сложных деталей и изделий на деревообрабатывающих станках с ЧПУ</p>	<p><b>Практический опыт (трудовое действие):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Выбор технологической оснастки, режущего инструмента и приспособлений для обработки сложных деталей на трехкоординатных деревообрабатывающих станках с ЧПУ</li> <li>-Установка и контроль наличия защитных ограждений рабочей зоны деревообрабатывающих станков с ЧПУ</li> <li>-Наладка базирующих, зажимных, прижимных и подающих устройств деревообрабатывающих станков</li> <li>-Контроль расположения вакуумных присосок и зажимных устройств вне зоны траектории режущего инструмента</li> <li>-Выбор и установка программ ЧПУ для обработки деталей на трехкоординатных деревообрабатывающих станках</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Подготавливать рабочую зону деревообрабатывающих станков с ЧПУ согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных санитарных норм, охраны труда, пожарной,</li> </ul>

		<p>экологической безопасности и электробезопасности</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Определять необходимое число вакуумных присосок и зажимных устройств для обеспечения надежного базирования обрабатываемых деревянных заготовок</li> <li>-Выбирать и использовать приборы и приспособления, необходимые для осуществления контроля качества сложной продукции деревообрабатывающего производства</li> <li>-Выполнять контроль выхода дереворежущего инструмента в исходную точку и его корректировку</li> <li>-Пользоваться системой допусков и посадок в деревообработке</li> <li>-Определять шероховатость обработанной поверхности древесины</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Основы теории резания, техники и технологии деревообрабатывающего производства</li> <li>-Основы электроники и программирования в пределах выполняемых работ на деревообрабатывающих станках</li> <li>-Базовая терминология в области деревообрабатывающего оборудования и технологии деревообработки, автоматизации и программирования</li> <li>-Устройство, принципиальные схемы станков, порядок взаимодействия механизмов деревообрабатывающих станков с ЧПУ</li> <li>-Определение простых неисправностей в деревообрабатывающих станках и системе управления</li> </ul>
--	--	---

		<p>-Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при проведении работ</p>
	<p>ПК 3.2. Обработка по трем координатам сложных деталей и изделий на деревообрабатывающих станках с ЧПУ, визуальный и инструментальный контроль и оценка качества готовой продукции</p>	<p><b>Практический опыт (трудовое действие):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Обработка заготовок, деталей и изделий повышенной сложности на трехкоординатных деревообрабатывающих станках с ЧПУ</li> <li>-Разработка приспособлений, шаблонов для закрепления и обработки криволинейных и объемных деталей на трехкоординатных деревообрабатывающих станках с ЧПУ</li> <li>-Применение специальной оснастки, шаблонов, зажимных устройств и приспособлений при обработке деталей повышенной сложности на деревообрабатывающих станках с ЧПУ</li> <li>-Оформление в установленном порядке документации на принятую и отбракованную продукцию деревообработки, полуфабрикаты и материалы</li> <li>-Проведение ежесменного технического обслуживания трехкоординатного деревообрабатывающего станка с ЧПУ</li> <li>-Проведение текущей наладки трехкоординатного деревообрабатывающего станка с ЧПУ</li> <li>-Управление группой деревообрабатывающих станков с ЧПУ</li> </ul> <p><b>Умения:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Выбирать и использовать приборы, инструменты и приспособления, необходимые</li> </ul>

		<p>для осуществления контроля качества продукции деревообрабатывающего производства</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Определять шероховатость обработанной поверхности древесины по эталонам</li> <li>-Пользоваться системой допусков и посадок в деревообработке</li> <li>-Выполнять ежесменное техническое обслуживание деревообрабатывающего станка в объеме руководства по эксплуатации</li> <li>-Оформлять учетную документацию на изготовленную и бракованную продукцию из древесины</li> </ul> <p><b>Знания:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Порядок текущей наладки обслуживаемого деревообрабатывающего станка с ЧПУ</li> <li>-Основные виды брака продукции и полуфабрикатов из древесины на различных стадиях технологического процесса и причины его возникновения</li> <li>-Выбор оптимального режима обработки в зависимости от породы древесины, формы обрабатываемой заготовки, вида дереворежущего инструмента по справочной литературе</li> <li>-Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при проведении работ</li> <li>-Порядок и объем проведения ежесменного технического обслуживания специализированного деревообрабатывающего станка</li> </ul>
--	--	--

### **1.3 Общие положения**

Область профессиональной деятельности слушателя: Деревообрабатывающая и целлюлозно-бумажная промышленность, мебельное производство.

Минимальный уровень образования слушателей: основное общее образование

Срок освоения программы на профессию станочник для работы на специализированных, специальных станках и другом специализированном оборудовании в деревообработке и производстве мебели по очной форме обучения составляет 252 академических часа (36 часов в неделю).

После обучения слушателям программы присваивается квалификация станочник для работы на специализированных, специальных станках и другом специализированном оборудовании в деревообработке и производстве мебели третьего, четвертого разрядов, что соответствует второму и третьему уровням квалификации.



## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

### 2.1. Учебно - календарный план рабочей программы

№ п/п	Наименование	Всего часов	Количество часов в неделю						
			1	2	3	4	5	6	7
1.	<b>Теоретическое обучение</b>	<b>72</b>							
1.1.	<b>Общепрофессиональный цикл</b>	<b>38</b>							
	Материаловедение	6	6						
	Графика и технические измерения	6	6						
	Охрана труда и безопасность жизнедеятельности	6	6						
	Деревообрабатывающие станки	20	18	2					
1.2.	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>34</b>							
	Технология столярных работ	6		6					
	Устройство и наладка деревообрабатывающего оборудования	14		14					
	Технология работ на деревообрабатывающем оборудовании	14		14					
2.	<b>Практическое обучение</b>	<b>174</b>							
2.1.	Учебная и Производственная практика	174			36	36	36	36	30
3.	<b>Итоговая аттестация</b>	<b>6</b>							
3.1.	Квалификационный экзамен	6							6
	<b>Итого</b>	<b>252</b>	36	36	36	36	36	36	36

## 2.2. Тематический план рабочей программы

Наименование тем	Содержание учебного материала	Объем часов
<b>Теоретическое обучение</b>		<b>72</b>
<b>Общепрофессиональный цикл</b>		<b>38</b>
<b>Материаловедение</b>		<b>6</b>
1. Строение древесины, Основные свойства древесины	Строение древесины, Основные свойства древесины	1
2. Породы древесины	Породы древесины	1
3. Пороки древесины	Пороки древесины	1
4. классификация и стандартизация лесных материалов	Классификация лесных материалов. Стандартизация лесных материалов	1
5. Материалы на основе древесины	Материалы на основе древесины	1
6. Виды пиломатериалов	Виды пиломатериалов Размеры пиломатериалов	1
<b>Графика и технические измерения</b>		<b>6</b>
1. Основы черчения и геометрии	Основы черчения и геометрии	1
2. требования Единой системы конструкторской документации (ЕСКД)	требования Единой системы конструкторской документации (ЕСКД)	1
3. Правила чтения схем и чертежей обрабатываемых деталей.	Правила чтения схем и чертежей обрабатываемых деталей.	1
4. Способы выполнения рабочих чертежей и эскизов	Способы выполнения рабочих чертежей и эскизов	1
5. Основные сведения о размерах и сопряжениях в деревообработке	Основные сведения о размерах и сопряжениях в деревообработке	1
6. Методы и средства контроля обработанных поверхностей.	Методы и средства контроля обработанных поверхностей.	1
<b>Охрана труда безопасность жизнедеятельности</b>		<b>6</b>
1. Общие вопросы трудового законодательства. Правовые, нормативные и организационные основы О/Т в организации.	Общие вопросы трудового законодательства. Правовые, нормативные и организационные основы О/Т в организации.	1
2. Основные виды по-	Основные виды потенциальных опасностей и	1

тенциальных опасностей и их последствия в профессиональной деятельности. Средства индивидуальной защиты.	их последствия в профессиональной деятельности. Средства индивидуальной защиты.	
3. Цвета, сигнальные знаки безопасности. Производственная санитария	Цвета, сигнальные знаки безопасности. Производственная санитария	1
4. Электробезопасность, противопожарная защита в ДОЦ	Электробезопасность, противопожарная защита в ДОЦ	1
5. Порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим	Порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим	1
6. Безопасная организация труда ДОЦ	Безопасная организация труда ДОЦ	1
<b>Деревообрабатывающие станки</b>		<b>20</b>
1. Основы теории резания древесины. Основы технологии деревообработки	Основы теории резания древесины. Основы технологии деревообработки	1
3. Виды, устройство и назначение ручного деревообрабатывающего инструмента.( ФРЕЗЕР OF 1010,1400; ЛОБЗИК TRION PS 300; Эксцентриковая шлифовальная машинка ETS 150/5 EQ; ПИЛА погружная Festool TS 55)	1. Инструменты для пиления 2. Инструменты для строгания 3. Инструменты для сверления и фрезерования 4. Инструменты для шлифования	4
4. Классификация деревообрабатывающих станков. Основные узлы и механизмы, конструктивные и кинематические схемы	Классификация деревообрабатывающих станков. Основные узлы и механизмы, конструктивные и кинематические схемы	1
6. Конструкция деревообрабатывающих станков. Органы управления станков	1. Деревообрабатывающие станки общего назначения. Деревообрабатывающие станки специального назначения. Органы управления станков	1
8. Круглопильные станки ( ПИЛА Дисковая Festool CS 70;	Круглопильные станки	1

Пила торцовочная с мех. протяжки KS 120)		
9. Лентопильные станки	Лентопильные станки	1
10. Продольнофрезерные и фрезерные станки	Продольнофрезерные и фрезерные станки	1
12. Шипорезные станки	Шипорезные станки	1
13. Сверлильно-пазовальные и долбежные станки	Сверлильно-пазовальные и долбежные станки	1
15. Шлифовальные станки	Шлифовальные станки	1
16. Станки автоматы и автоматические линии	Станки автоматы и автоматические линии	1
17. Комбинированные станки и обрабатывающие центры	1. Комбинированные станки и обрабатывающие центры	1
18. Оборудование специальных производств	1. Оборудование для производства шпона. 2. Оборудование для производства ДВП и ДСП.	2
19. Оборудование для склеивания и сборки деревянных конструкций	Оборудование для склеивания и сборки деревянных конструкций	1
20. Приспособления и оснастка на деревообрабатывающих станках.	Приспособления и оснастка на деревообрабатывающих станках.	1
21. Зачет		1
<b>Профессиональный цикл</b>		<b>34</b>
<b>Технология столярных работ</b>		<b>6</b>
1. Ручные столярные инструменты и электроинструменты	Ручные столярные инструменты и электроинструменты	1
2. Изготовление шиповых соединений	Изготовление шиповых соединений	1
3. Изготовление профилированных деталей	Изготовление профилированных деталей	1
4. Изготовление деталей для оконных и дверных блоков	Изготовление деталей для оконных и дверных блоков	1
5. Сборка изделий. Установка фурнитуры. Отделка изделий.	1. Сборка и установка фурнитуры 2. Отделка изделий	2
<b>Устройство и наладка деревообрабатывающего оборудования</b>		<b>14</b>
1. Наладка деревообрабатывающих	Наладка деревообрабатывающих станков	1

станков		
2. слесарные наладочные инструменты	слесарные наладочные инструменты	1
3. виды деревообрабатывающего инструмента и его назначение;	виды деревообрабатывающего инструмента и его назначение;	1
4. Инструменты для проведения Т/О	Инструменты для проведения Т/О	1
5. Наладка круглопильных станков	1. Наладка круглопильных станков 2. Наладка форматно- раскроечных станков	2
6. Наладка прод. фрезерных станков	Наладка прод. фрезерных станков	2
7. Наладка фрезерных станков	Наладка фрезерных станков	1
8. Наладка шипорезных станков	1. Наладка шипорезных станков 2. Наладка концевых станков	2
9. Наладка сверлильно-пазовых станков	Наладка сверлильно-пазовых станков	1
10. Наладка ленточно-пильных станков	Наладка ленточно-пильных станков	1
11. Техника безопасности при наладочных работах	Техника безопасности при наладочных работах	1
<b>Технология работ на деревообрабатывающем оборудовании</b>		<b>14</b>
1. Организация рабочего места.	Организация рабочего места.	1
2. Способы и приемы продольной и поперечной распиловки, расторцовка щитов и плит, раскрой пиломатериалов пачками.	Способы и приемы продольной и поперечной распиловки, расторцовка щитов и плит, раскрой пиломатериалов пачками.	1
3. Технология раскроя пиломатериалов на заготовки. Особенности обработки различных пород древесины на деревообрабатывающих станках.	Технология раскроя пиломатериалов на заготовки. Особенности обработки различных пород древесины на деревообрабатывающих станках.	1
4. Обработка заготовок и деталей на фуговальных и рейсмусовых станках	Обработка заготовок и деталей на фуговальных и рейсмусовых станках	1
5. Обработка заготовок и деталей на продольно-	1. Обработка заготовок и деталей на продольно-фрезерных станках.	2

фрезерных и фрезерных станках.	2. Обработка заготовок и деталей на фрезерных станках.	
6. Обработка и заготовка деталей на шипорезных станках.	Обработка и заготовка деталей на шипорезных станках.	1
7. Обработка и заготовка деталей на сверлильно-пазовальных станках.	Обработка и заготовка деталей на сверлильно-пазовальных станках.	1
8. Обработка и заготовка деталей на комбинированных станках	Обработка и заготовка деталей на комбинированных станках	1
9. Обработка и заготовка деталей на полуавтоматических и автоматических линиях	1. Обработка и заготовка деталей на полуавтоматических линиях 2. Обработка и заготовка деталей на автоматических линиях	2
10. Обработка и заготовка деталей на шлифовальных станках.	Обработка и заготовка деталей на шлифовальных станках.	
11. Контроль качества обрабатываемых заготовок и деталей.	Контроль качества обрабатываемых заготовок и деталей.	1
12. Итоговая аттестация	Зачет	1
<b>Практическое обучение</b>		<b>174</b>
<b>Учебная и Производственная практика</b>		<b>174</b>
1. Наладка и приемы работы на круглопильных и форматно-раскроечных станках	Наладка и приемы работы на круглопильных и форматно-раскроечных станках	6
2. Наладка и приемы работы на фуговальных и рейсмусовых станках	Наладка и приемы работы на фуговальных и рейсмусовых станках	6
3. Наладка и приемы работы на фрезерных и продольно-фрезерных станках	Наладка и приемы работы на фрезерных и продольно-фрезерных станках	6
4. Установка сборных, цельных, насадных, затылованных, цельных пазовых и фасованных фрез на станки	Установка сборных, цельных, насадных, затылованных, цельных пазовых и фасованных фрез на станки	6
5. Установка цельных, цилиндрических, фасонных, сборных и концевых фрез.	Установка цельных, цилиндрических, фасонных, сборных и концевых фрез.	6

6. Наладка и работа на шипорезных станках	Наладка и работа на шипорезных станках	6
7. Изготовление заготовок и деталей для столярных изделий.	Изготовление профилированных и фрезерованных деталей	18
8. Изготовление оконных блоков	Изготовление коробок, створок, фрамуг, форточек.	36
9. Изготовление дверных блоков	Изготовление коробок. Щитовых, остекленных, филенчатых дверных полотен.	42
10. Сборка столярных изделий на гидравлических ваймах	Сборка столярных изделий на гидравлических ваймах	12
11. Изготовление встроенной мебели	Изготовление встроенной мебели	12
12. Наладка и работа на шлифов. станках	Наладка и работа на шлифов. станках	6
13. Установка фурнитуры.	Установка фурнитуры.	6
14. Отделка изделий.	Отделка изделий.	6
<b>Итоговая аттестация</b>		<b>6</b>
<b>Квалификационный экзамен</b>		<b>6</b>
<b>ИТОГО:</b>		<b>252</b>

### 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Реализация учебной программы предполагает наличие учебного кабинета.

#### **Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:**

- посадочные места по количеству слушателей;
- рабочее место преподавателя;
- доска классная;
- комплект инструментов, приспособлений;
- комплект бланков технологической документации;
- комплект учебно-методической документации;

#### **Технические средства обучения:**

- компьютеры (для слушателей и преподавателя);
- принтер, сканер;
- программное обеспечение OWEN Logic.

#### **Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:**

- рабочее место мастера производственного обучения;
- рабочие места слушателей;
- наборы инструментов и приспособлений;
- техническая и технологическая документация;
- влагомер древесины;
- сушильная камера;
- прибор для определения степени загнивания древесины;
- фуговально-рейсмусовый станок;
- шипорезный станок;
- пресс сращивания;
- ленточнопильный станок;
- станок кромкооблицовочный;
- фрезер для снятия свесов;
- сверлильно-присадочный станок;
- заточный станок;
- кромкошлифовальный станок;
- вытяжная установка.

Пила торцовочная с мех. протяжки KS 88 E, KS 120 REB

ПИЛА СТРОИТЕЛЬНАЯ Precisio CS 70 EB

АППАРАТ ПЫЛЕУДАЛЯЮЩИЙ Makita VC3011L

АППАРАТ ПЫЛЕУДАЛЯЮЩИЙ STL 26 E AC

Стол рабочий, многофункциональный MFT/3

Модульный кронштейн CMS-OF

Вертикальный фрезер OF 2200 EB-Plus

Приспособление фрезерное OF-FH 2200

ПИЛА погружная Festool TS 55 REBQ-Plus

Фрезерный шаблон MFS 700

Сверлильно-долбежный станок OSTERMANN LBM 200

Зажим MFT-SP

Струбцины, комплект из 2 шт. FSZ 120/2

ЛОБЗИК Festool CARVEX PS 420



ФРЕЗЕР в контейнере T-Loc OF 1400 EBQ - Plus set box  
ДРЕЛЬ-ОТВ. АКК., в конт. T-Loc, компл. Т 18+3 LI-Basic  
Эксцентриковая шлифовальная машинка ETS 150/5 EQ  
Струбцины для склейки древесины 500мм-1500мм

Реализация программы предполагает учебную и производственную практики.

### **Оснащение баз практик**

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации, и имеются в наличии оборудования, инструменты, расходные материалы, обеспечивающие выполнение всех видов работ, определенных содержанием рабочей программы.

Производственная практика реализуется в организациях транспортного и строительного профиля социальных партнеров, с которыми заключены договора о сотрудничестве, обеспечивающих деятельность слушателей в профессиональной области.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики соответствует содержанию профессиональной деятельности, и дает возможность слушателям овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренных рабочей программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

### **Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы**

Реализация рабочей программы обеспечена педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны иметь на 1 - 2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение слушателей профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Реализация рабочей программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности (сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности), имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации отвечает квалификационным требованиям, указанным в профессиональном стандарте «Педагог профессионального обучения, профессионального образования и дополнительного профессионального образования», утвержденном приказом

Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2015 г. № 608н.

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности (сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности), не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

В результате контроля и оценки по программе осуществляется комплексная проверка профессиональных компетенций, умений и знаний, освоенных слушателем по программе.

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у слушателей сформированность профессиональных компетенций и обеспечивающих их умений.

<b>Профессиональные компетенции (трудовые функции)</b>	<b>Основные критерии оценки результатов</b>	<b>Формы и методы оценочных средств</b>
ПК 1.1. Подготовка рабочего места, приспособлений для обработки простых деталей и изделий из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках	-Уметь подготавливать рабочее место, приспособления для обработки простых деталей и изделий из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках	Решение профессиональных задач. Решение ситуационных задач. Выполнение практических заданий. Имитация практической деятельности.
ПК 1.2. Обработка простых деталей и изделий из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках, визуальный контроль и отбраковка деталей	-Уметь обрабатывать простые детали и изделия из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках -Уметь визуально контролировать и отбраковывать детали	Решение профессиональных задач. Решение ситуационных задач. Выполнение практических заданий. Имитация практической деятельности.
ПК 2.1. Подготовка рабочего места, приспособлений, задания программы для обработки деталей и изделий средней сложности из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках	-Уметь подготавливать рабочее место, приспособления, задания программы для обработки деталей и изделий средней сложности из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках	Решение профессиональных задач. Решение ситуационных задач. Выполнение практических заданий. Имитация практической деятельности.

ПК 2.2. Обработка деталей и изделий средней сложности из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках, визуальный и инструментальный контроль	-Уметь обрабатывать детали и изделия средней сложности из древесины на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках -Уметь применять визуальный и инструментальный контроль	Решение профессиональных задач. Решение ситуационных задач. Выполнение практических заданий. Имитация практической деятельности.
ПК 3.1. Подготовка рабочего места, приспособлений, программного обеспечения для обработки по трем координатам сложных деталей и изделий на деревообрабатывающих станках с ЧПУ	-Уметь подготавливать рабочее место, приспособления, программное обеспечение для обработки по трем координатам сложных деталей и изделий на деревообрабатывающих станках с ЧПУ	Решение профессиональных задач. Решение ситуационных задач. Выполнение практических заданий. Имитация практической деятельности.
ПК 3.2. Обработка по трем координатам сложных деталей и изделий на деревообрабатывающих станках с ЧПУ, визуальный и инструментальный контроль и оценка качества готовой продукции	-Уметь производить обработку по трем координатам сложных деталей и изделий на деревообрабатывающих станках с ЧПУ, визуальный и инструментальный контроль и оценка качества готовой продукции	Решение профессиональных задач. Решение ситуационных задач. Выполнение практических заданий. Имитация практической деятельности.

### **Текущий контроль и итоговая аттестация.**

Освоение программы в образовательной организации должно осуществляться в очной форме.

Выбор методов обучения для каждого занятия определяется преподавателем в соответствии с составом и уровнем подготовленности обучающихся, степенью сложности излагаемого материала, наличием и состоянием учебного оборудования, технических средств обучения, местом и продолжительностью проведения занятий.

Теоретические занятия должны проводиться с целью изучения нового учебного материала. Изложение материала необходимо вести в форме доступной для понимания обучающихся, соблюдать единство терминологии, определений и условных обозначений, соответствующих действующим международным, национальным стандартам и нормативным документам. В ходе занятий преподаватель обязан увязывать новый материал с ранее изученным, «иллюстрировать» основные поло-

жения примерами из практики, объяснять с показом на учебно-материальной базе, соблюдать логическую последовательность изложения.

Практические занятия, проводятся с целью закрепления теоретических знаний и выработки у обучающихся основных умений и навыков работы в ситуациях, максимально имитирующих реальные производственные процессы. Практические занятия должны выполняться с использованием специализированных технических средств обучения, а в некоторых случаях на базе предприятий и организаций отрасли.

Самостоятельная работа обучающихся должна быть ориентирована на конкретные дидактические единицы раздела/темы с обязательным последующим контролем их выполнения.

В процессе реализации программы проводится текущий контроль обучающихся в форме зачетов, дифференцированных зачетов.

К текущему контролю допускаются обучающиеся, успешно освоившие программу соответствующей дисциплины (модуля) и выполнившие практические работы.

Зачет - проводится в форме собеседования. Допускается проведение компьютерного тестирования, выполнение контрольной работы и защита докладов.

Уровень подготовки обучающихся фиксируется в журнале учета занятий словами «зачет».

Дифференцированный зачет – проводится в письменной форме. Допускается проведение компьютерного тестирования. Уровень подготовки обучающихся оценивается в баллах «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и фиксируется в журнале учета занятий.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен состоит из двух частей заключения о выполненной практической квалификационной работе и проверки теоретических знаний.

Допускается проведение компьютерного тестирования с последующим собеседованием по результатам тестирования.

К итоговой аттестации допускаются обучающиеся успешно выполнившие все элементы учебного плана.

Для проведения итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена создается аттестационная комиссия.

В состав аттестационной комиссии должны входить: председатель; секретарь; члены комиссии – преподаватели учебной организации и ведущие специалисты предприятий, организаций, учреждений отрасли по профилю подготовки, а также представители заказчиков кадров. Результаты работы аттестационной комиссии оформляются протоколом и экзаменационной ведомостью.

Вид, порядок и критерии оценок итоговой аттестации определяются программой итоговой аттестации обучающихся