

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Рябиченко Сергей Николаевич

Должность: Директор

Дата подписания: 18.09.2023 18:48:15

Уникальный программный ключ:

3143b550cd4cbc5ce335fc548df581d670cbc4f9

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ
КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ
«КРАСНОДАРСКИЙ МОНТАЖНЫЙ ТЕХНИКУМ»
(ГБПОУ КК «КМТ»)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОП.01 Деревообрабатывающие станки

по профессии 35.01.02 Станочник деревообрабатывающих станков

Рассмотрена
на заседании цикловой методической
комиссии профессионального цикла
профотделения
Протокол от 27 июня 2022 г. № 11

Утверждена
Приказом директора
ГБПОУ КК «КМТ»

от 30 июня 2022 г. № 660

Председатель Перхун Л.А.

Одобрена
на заседании педагогического совета

протокол от 29 июня 2022 г. № 5

Рабочая программа учебной дисциплины ОП.01 Деревообрабатывающие станки разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 35.01.02 Станочник деревообрабатывающих станков, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 02.08.2013, № 752 зарегистрированного в Министерстве юстиции Российской Федерации от 20.08.2013г, рег. № 29749. укрупненная группа; профессий 35.00.00 Сельское, лесное и рыбное хозяйство.

Организация - разработчик: государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Краснодарского края «Краснодарский монтажный техникум»

Составитель(и)
(автор(ы)): преподаватель Турукало Н.В.

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|-----------|
| 1. Паспорт рабочей программы учебной дисциплины | 4 |
| 2. Структура и содержание учебной дисциплины | 7 |
| 3. Условия реализации учебной дисциплины | 16 |
| 4. Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины | 18 |

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной дисциплины ОП.01 Деревообрабатывающие станки является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 35.01.02 Станочник деревообрабатывающих станков.

Рабочая программа учебной дисциплины может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке по профессиям рабочих деревообрабатывающих производств.

1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина входит в общепрофессиональный учебный цикл.

1.3. Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен уметь:

- определять виды и назначение станков;
- определять основные узлы и механизмы станков;
- производить выбор приспособлений и оснастки по виду работ.
- *определить виды пил круглопильных станков;*
- *определить основные узлы и механизмы круглопильного станка по конструктивной схеме;*
- *определить диаметр пилы и зажимных шайб для продольного распиливания доски;*
- *сравнить характеристику режущих инструментов (набор пил) круглопильных станков;*
- *вычертить устройство круглопильных станков;*
- *определить по образцам бракованных деталей дефекты;*
- *определить длину ленточной пилы для ленточнопильного станка;*
- *определить режущие инструменты продольно-фрезерных станков;*
- *характеризовать конструктивные особенности секционных прижимных и подающих элементов рейсмусового станка.*

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен знать:

- виды, назначение, классификацию, основные виды станков;
- основные узлы и механизмы, конструктивные и кинематические схемы;
- органы управления станков;
- приспособления, оснастку, применяемые при выполнении работ.
- *устройство круглопильных станков для поперечного раскрытия пиломатериалов;*
- *устройство станков для продольного раскрытия и конструкцию станков с конвейерной подачей;*
- *устройство станков для предварительного раскрытия листовых материалов;*

- устройство станков для смешанного раскроя пиломатериала и устройство концевых станков;
- устройство станков для чистового раскроя плитных материалов;
- устройство ленточнопильных станков;
- устройство фуговальных станков;
- устройство рейсмусовых станков;
- устройство фрезерных станков с нижним расположением шпинделя.

Обучающийся, освоивший учебную дисциплину, должен обладать общими (ОК), профессиональными (ПК) компетенциями и личностными результатами, включающими в себя способность:

| | |
|---------|--|
| ОК 1. | Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. |
| ОК 2. | Организовывать собственную деятельность исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. |
| ОК 3. | Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. |
| ОК 4. | Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. |
| ОК 5. | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. |
| ОК 6. | Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами, применять стандарты антикоррупционного поведения. |
| ОК 7. | Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). |
| ПК 1.1. | Осуществлять подготовку ручного столярного инструмента к работе. |
| ПК 1.2. | Владеть приемами работы ручным деревообрабатывающим инструментом. |
| ПК 1.3. | Выполнять столярные соединения деталей. |
| ПК 2.1. | Осуществлять подготовку слесарного инструмента к работе. |
| ПК 2.2. | Владеть приемами работы ручным слесарным инструментом. |
| ПК 3.1. | Выполнять установку и смену режущего инструмента на станках средней сложности. |
| ПК 3.2. | Осуществлять наладку деревообрабатывающих станков на параметры обработки и оптимальные режимы работы |
| ПК 3.3. | Участвовать в ремонте деревообрабатывающих станков. |
| ПК 4.1. | Владеть приемами работы на деревообрабатывающих станках. |
| ПК 4.2. | Осуществлять контроль качества и устранять дефекты обработки деталей. |

| Личностные результаты реализации программы воспитания | Код личностных результатов реализации программы воспитания |
|---|---|
| Осознающий себя гражданином и защитником великой страны | ЛР 1 |
| Проявляющий активную гражданскую позицию, демонстрирующий приверженность принципам честности, порядочности, открытости, экономически активный и участвующий в студенческом и территориальном самоуправлении, в том числе на условиях добровольчества, продуктивно взаимодействующий и участвующий в деятельности общественных | ЛР 2 |

| | |
|--|--------------|
| организаций | |
| Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих | ЛР 3 |
| Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного | ЛР 4 |
| Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России | ЛР 5 |
| Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях | ЛР 6 |
| Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности. | ЛР 7 |
| Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства | ЛР 8 |
| Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях | ЛР 9 |
| Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой | ЛР 10 |
| Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры | ЛР 11 |
| Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей; демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их финансового содержания | ЛР 12 |
| Демонстрирующий готовность и способность вести диалог с другими людьми, достигать в нем взаимопонимания, находить общие цели и сотрудничать для их достижения в профессиональной деятельности | ЛР 13 |
| Проявляющий сознательное отношение к непрерывному образованию как условию успешной профессиональной и общественной деятельности | ЛР 14 |
| Проявляющий гражданское отношение к профессиональной деятельности как к возможности личного участия в решении общественных, государственных, общенациональных проблем | ЛР 15 |
| Принимающий основы экологической культуры, соответствующей современному уровню экологического мышления, применяющий опыт экологически ориентированной рефлексивно-оценочной и практической деятельности в жизненных ситуациях и профессиональной деятельности. | ЛР 16 |
| Проявляющий ценностное отношение к культуре и искусству, к культуре речи и культуре поведения, к красоте и гармонии. | ЛР 17 |

1.4. Количество часов на освоение рабочей программы учебной дисциплины:

Максимальной учебной нагрузки обучающегося 195 часа, в том числе:
обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 130 часов;
самостоятельной работы обучающегося 65 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

| Вид учебной работы | Количество часов |
|--|-------------------------|
| Максимальная учебная нагрузка (всего) | 195 |
| Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего) | 130 |
| в том числе: | |
| практические занятия | 70 |
| Практическая подготовка | 130 |
| Самостоятельная работа обучающегося (всего) | 65 |
| в том числе: | |
| Подготовка рефератов и сообщений | |
| Формирование демонстрационного альбома «Деревообрабатывающие станки отечественные и зарубежные». | |
| Подготовка отчетов по посещенным выставкам по профессии | |
| Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета | |

2.2. Тематический план и содержание учебной дисциплины ОП. 01 Деревообрабатывающие станки

| Наименование разделов и тем | Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся | Объем часов | Уровень освоения |
|--|---|----------------|------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Раздел 1. Деревообрабатывающие станки | | 130 | |
| Тема 1.1. Основные узлы и механизмы, конструктивные и кинематические схемы деревообрабатывающих станков | Содержание учебного материала Виды, назначение, классификация, основные виды станков. Классификация деревообрабатывающих станков по конструктивным и технологическим признакам. Классификация деревообрабатывающих станков по назначению (станки целевого назначения и универсальные). Классификация станков по характеру движения рабочих органов и материала. Виды операций, выполняемых на деревообрабатывающих станках. Устройство деревообрабатывающих станков определяется их технологическим назначением. Применяемая система условных обозначений станков. Буквенно-цифровая система индексации деревообрабатывающих станков, ее назначение и расшифровка. Маркировка. Нормализация. Показатели унификации. Способы движения обрабатываемой детали. | 50 2 | 2 |
| | Базирующие устройства. Рабочие столы, их назначение, конструктивные разновидности и применение. Направляющие устройства, их назначение. Линейка и угольники, упоры, базовые опорные элементы, способ их установки и крепления. Общие сведения о базировании заготовок на машинах. Виды базирования. Конструкция базирующих устройств. Прижимные и зажимные устройства. Прижимные устройства в виде бесконечных клиновых ремней, цепей или роликов. Классификация и конструктивная особенность прижимных устройств, применяемых на различных станках. Способы прижима заготовок съемными пластмассовыми или резиновыми накладками. Прижимные устройства для станков с проходной обработкой заготовок, для станков с ручной подачей, для станков с позиционной обработкой заготовок Жесткие упоры. | 2 | |
| | Основные узлы и механизмы резания и подачи. Механизмы резания в виде сборочной единицы, ножевой вал, шпиндель, пильный вал, крепления режущего | 2 | |
| | | | |

| | | | |
|--|---|---|--|
| | <p>инструмента. Рабочие органы станков. Пильные валы, их применение, назначение, конструкция и материалы. Ножевые валы. Крепление съемных ножей и придания ножам главного движения резания. Ножевые валы с прямолинейным расположением ножей, винтовым, ступенчатым. Шпиндели их применение, назначение, конструкция и материалы. Суппорты, их назначение. Механизмы подачи. Подающие механизмы выполняются в виде цепного или гусеничного конвейера, вальцов или роликов, их конструктивные особенности, применение. Механизмы подачи с жесткой связью. Механизмы главного движения. Механизмы вращательного, поступательного движения. Механизмы возвратно – поступательного движения. Определение понятий: скорость резания, скорость подачи, коэффициент использования рабочего времени, коэффициент использования машинного времени, нормативы для этих коэффициентов.</p> | | |
| | <p>Приводы. Классификация ограждения. Электропривод. Гидропривод. Пневмопривод. Приводы рабочих органов вспомогательного характера, заточных и других устройств. Приводы от электродвигателя, клиновых и плоских ремней, зубчатых колес, цепей, гидравлических и пневматических устройств; их устройство и принцип работы. Электродвигатели, их пуск и останов. Магнитные пускатели, пакетные выключатели, рубильники. Ограждения их назначение, классификация, конструкция, принцип крепления и действие ограждений. Материалы для их изготовления. Типовые ограждения деревообрабатывающих станков: съемные, открываемые и раздвижные. Оградительные и предохранительные устройства в виде колпаков крышек, когтевой защиты. Стружкоприемники и пылеприёмники.</p> | 2 | |
| | <p>Органы управления станков. Классификация электрической, гидравлической и пневматической аппаратуры для управления станками. Первичные, промежуточные и конечные выключатели и командные датчики. Устройство и принцип работы органов управления. Поддерживания или изменения режимов работы станка при обработке детали. Последовательного перемещения отдельных элементов станка.</p> | 2 | |
| | <p>Приспособления, оснастка, применяемые при выполнении работ на станках. Приспособления станков, превращающие их в специализированные для выполнения определенной операции. Дополнительные устройства и приспособления круглопильных станков. Оснастка и приспособления для фрезерных станков. Оснастка и приспособления для сверлильных станков. Техоснастка и приспособления для токарных станков.</p> | 2 | |

| | | | |
|-----|--|-----------|--|
| | Смазывающие устройства непрерывного и периодического действия. Индивидуальные и централизованные смазывающие устройства | | |
| | Конструктивные и кинематические схемы станков. Конструктивные и кинематические схемы круглопильных, продольно – фрезерных, фрезерных, строгальных и сверлильных станков. Гидравлические, пневматические схемы деревообрабатывающих станков. Пневмогидропривод, пневмоцилиндр, гидроцилиндр, управляющая аппаратуры. Гидрокинематическая схема шипорезного станка, кинематическая схема пильного агрегата. | 2 | |
| | Практические занятия | 36 | |
| 1. | ПЗ 1 Определение вида и назначения станка по внешнему виду. | | |
| 2. | ПЗ 2 Определение вида и назначения станка по технической характеристике | | |
| 3. | ПЗ 3 Определение и выбор приспособлений и оснастки по виду работ на круглопильных станках. | | |
| 4. | ПЗ 4 Определение и выбор приспособлений и оснастки по виду работ на сверлильных станках. | | |
| 5. | ПЗ 5 Выбор приспособлений и оснастки по виду работ на фрезерных станках. | | |
| 6. | ПЗ 6 Выбор приспособлений и оснастки по виду работ на шипорезных станках. | | |
| 7. | ПЗ 7 Выбор приспособлений и оснастки по виду работ на долбежных станках. | | |
| 8. | ПЗ 8 Определение основных узлов и механизмов станков | | |
| 9. | ПЗ 9 Определение основных узлов и механизмов на круглопильных станков в мастерской. | | |
| 10. | ПЗ 10 Определение основных конструктивных элементов станков | | |
| 11. | ПЗ 11 Определение и размещение основных элементов на фуговальных станках в мастерской | | |
| 12. | ПЗ 12 Определение основных узлов и механизмов на рейсмусовых станках в мастерской | | |
| 13. | ПЗ 13 Определение составных частей деревообрабатывающих станков по плакатам | | |
| 14. | ПЗ 14 Определение механизмов подачи на рейсмусовом станке | | |
| 15. | ПЗ 15 Определение и крепление механизмов резания на строгальных станках | | |
| 16. | ПЗ 16 Определение и крепление механизмов резания на фрезерных станках | | |

| | | | | |
|--|-----|--|-----------|--|
| | 17. | ПЗ 17 Определение основных узлов и механизмов по конструктивной схеме. | | |
| | 18. | ПЗ 18 Определение вида и назначения станка по кинематической схеме. | | |
| | | <p>Самостоятельная работа: Выполнение домашних заданий по теме, систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленным преподавателем), подготовка к практическим занятиям.</p> <p>Самостоятельная внеаудиторная работа обучающихся: Подготовка рефератов и сообщений на темы: «история профессии», «профессия станочника в современности», «внедрение в производство новых автоматизированных линий и робототехнических комплексов», классификация и назначение современных деревообрабатывающих центров, обзор и развитие деревообрабатывающего производства в России и за рубежом. Формирование демонстрационного альбома «Деревообрабатывающие станки отечественные и зарубежные». Приспособления и оснастка современных деревообрабатывающих станков. Приспособления и оснастка агрегатных станков. Приспособления и оснастка комбинированных станков. Чтение конструктивных схем деревообрабатывающих станков. Чтение кинематических схем деревообрабатывающих станков. Основные узлы, механизмы, конструктивные и кинематические схемы</p> | 30 | |
| Тема 1.2. Деревообрабатывающие станки | | | | |
| | | Содержание учебного материала | 80 | |
| | | <i>Устройство круглопильных станков для поперечного раскроя пиломатериалов. Модели круглопильных станков для поперечного распиливания пиломатериалов. Станки с прямолинейным движением пилы (суппортом), маятниковые, педальные. Кинематические схемы станков. Паспорт и техническая характеристика станка. Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента. Приемы работы на станках. Правила безопасности труда при работе на круглопильных станках.</i> | 2 | |
| | | <i>Устройство станков для продольного раскроя и конструкцию станков с конвейерной подачей. Паспорт и техническая характеристика станка. Станки с роликовой подачей. Назначение, устройство, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента. Однопильные, прирезные, многопильные. Приемы работы на станках. Правила безопасности труда при работе на круглопильных станках.</i> | 2 | |

| | | | |
|--|--|---|---|
| | <p>Устройство станков для предварительного раскроя листовых материалов. <i>Виды станков. Паспорт и техническая характеристика станка. Назначение, устройство, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента. Приемы работы на станках. Правила безопасности труда при работе на круглопильных станках.</i></p> | 2 | |
| | <p>Устройство станков для смешанного раскроя пиломатериала и устройство концевальных станков. <i>Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента. Приемы работы на станках. Правила безопасности труда при работе на круглопильных станках.</i></p> | 2 | |
| | <p>Устройство станков для чистового раскроя плитных материалов. <i>Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента. Приемы работы на станках. Правила безопасности труда при работе на круглопильных станках.</i></p> | 2 | |
| | <p>Устройство ленточнопильных станков. <i>Модели ленточнопильных станков. Конструкции и назначение станков. Формы и размеры зубьев пильных лент. Основные требования к установке ленточной пилы на шкивы станка. Правила технической эксплуатации ленточнопильных станков. Устройство и принцип действия станков. Устройство основных частей, узлов и механизмов станков. Узлы и детали станков, взаимосвязь между ними. Приспособления для криволинейного распиливания. Операции процесса выпиливания криволинейных деталей. Правила безопасности труда при работе на станках.</i></p> | 2 | 2 |
| | <p>Устройство фуговальных станков. <i>Конструкция, назначение и кинематика станков. Назначение, устройство, виды ножевых головок, размеры строгальных ножей. Установка ножей на валы станков. Правила технической эксплуатации строгальных станков. Устройство и принцип действия станков. Техническая характеристика, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента. Регулирующие и направляющие приспособления, контрольно-измерительные инструменты, применяемые при строгании. Проверка качества строгания заготовок. Правила безопасности труда при работе на станках.</i></p> | 2 | |
| | <p>Устройство рейсмусовых станков. <i>Конструкции, назначение и кинематика станков. Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента. Регулирующие и направляющие приспособления, контрольно-измерительные инструменты,</i></p> | 2 | |

| | | |
|--|---|---|
| <i>применяемые при строгании. Проверка качества строгания заготовок.</i> | | |
| Устройство фрезерных станков с нижним расположением шпинделя. <i>Конструкция и назначение фрезерных станков. Устройство и принцип действия станков. Устройство основных частей, узлов и механизмов станков. Правила технической эксплуатации фрезерных станков. Виды режущих инструментов, виды ножевых головок для фрезерования. Операции, выполняемые на различных фрезерных станках. Цель обработки узлов на фрезерных станках, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента. Правила безопасности труда при работе на станках.</i> | 2 | 2 |
| Фрезерные станки с верхним расположением шпинделя. Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, приемы работы на станках, постановка режущего инструмента. Правила безопасности труда при работе на станках. | 2 | |
| Рамные шипорезные станки. Модели шипорезных станков, их конструкция и назначение. Устройство узлов и механизмов станков, принцип действия станков. Узлы и детали станков, взаимосвязь между ними. Паспорт и техническая характеристика шипорезных станков. Правила безопасности труда при работе на станках. | 2 | |
| Основные виды станков шипорезных для изготовления клиновых и ящичных прямых шипов. Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента. Применение приспособлений на шипорезных станках в зависимости от вида операции. Контрольно-измерительные инструменты, используемые при зарезании шипов. Технические требования к процессу зарезания шипов. | 2 | |
| Виды и назначение сверлильно-пазовальных станков. Модели станков: сверлильно-пазовальные, вертикальные для заделки сучков, цепнодолбежные. Назначение станков. Правила технической эксплуатации. Устройство и принцип действия станков. Устройство основных частей, узлов и механизмов станков, устройство режущих инструментов. Приспособления и контрольно-измерительные инструменты, применяемые при выдалбливании пазов и сверления отверстий. Кинематические схемы сверлильных станков. Режим работы станка в зависимости от различных факторов. Расчеты режимов работы станков. Скорость резания и подачи. Производительность станков. Паспорт и техническая характеристика станка. | 2 | 2 |
| Виды и назначение вертикально сверлильно-пазовальных станков. | 2 | |

| | | | |
|--|--|---|---|
| | Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента, приемы работы на станках. Правила безопасности труда при работе на станках. | | |
| | Виды и назначение горизонтальных сверлильно-пазовальных станков. Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента, приемы работы на станках. Правила безопасности труда при работе на станках. | 2 | |
| | Виды и назначение многошпиндельных горизонтально-вертикальных станков. Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, приемы работы на станках, постановка режущего инструмента. Технические требования к сверлению отверстий. Правила безопасности труда при работе на станках. | 2 | 2 |
| | Виды и назначение долбежных станков. Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента, приемы работы на станке. Операции, выполняемые на долбежных станках. Правила безопасности при работе на долбежных станках. | 2 | |
| | Виды и назначение токарных станков. Назначение и классификация. Виды токарных станков: центровые, центровые с лобовым устройством, лобовые и специальные. Преимущества и недостатки указанных станков. Кинематические схемы станков. Конструкция токарных станков и работа на них. Устройство и принцип действия станков. Паспорт и техническая характеристика станка. Правила технической эксплуатации станков. Режим работы станка в зависимости от различных факторов. Режущие инструменты и правила их установки на станках. Расчеты режимов работы станков. Скорость резания. Производительность станков. Приемы работы на станках. | 2 | |
| | Виды и назначение узколенточных шлифовальных станков. Модели шлифовальных станков: дисковые, ленточные, цилиндрические; их конструкции и назначение. Кинематические схемы станков. Правила технической эксплуатации шлифовальных станков. Операции, выполняемые на шлифовальных станках. Приспособления для шлифования. Режущий инструмент. Шлифовальные шкурки. Шлифовальные материалы, применяемые на станках, правила их установки. Устройство и принцип действия станков. Паспорт и техническая характеристика станка. | 2 | 2 |
| | Виды и назначение широколенточных шлифовальных станков. Назначение, устройство основных частей, узлов и механизмов станков. Операции, | 2 | |

| | | | |
|----|--|-----------|---|
| | выполняемые на шлифовальных станках. Приспособления для шлифования. Паспорт и техническая характеристика станка. Шлифовальные материалы, применяемые на станках, правила их установки. Устройство и принцип действия станков. Производительность станков. | | |
| | Виды и назначение дисковых шлифовальных станков. Назначение и устройство основных частей, узлов и механизмов станков. Режущий инструмент. Узлы и детали станков, взаимосвязь между ними. Паспорт и техническая характеристика станка. Режим и приемы работы станка в зависимости от различных факторов. Расчеты режимов работы станков. Производительность станков. | 2 | 2 |
| | Виды и назначение комбинированных станков. Предназначены для выполнения различных операций: фугования, продольного и поперечного пиления, фрезерование поверхностей, шлифования и сверлильно-пазовальных работ. Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента, приемы работы на станках. Техника безопасности при работе на станках. | 2 | |
| | Обрабатывающие центры. Многооперационный обрабатывающий центр. Техническая характеристика. Назначение. Устройство. Функциональная схема. | | |
| | Практические занятия | 34 | |
| 19 | <i>ПЗ 19 Определение вида пил круглопильных станков.</i> | | |
| 20 | <i>ПЗ 20 Определение основных узлов и механизмов круглопильного станка по конструктивной схеме.</i> | | |
| 21 | <i>ПЗ 21 Определение диаметра пилы и зажимных шайб для продольного распиливания доски.</i> | | |
| 22 | <i>ПЗ 22 Сравнительная характеристика режущего инструмента (набор пил) круглопильных станков.</i> | | |
| 23 | <i>ПЗ 23 Вычерчивание устройства круглопильных станков.</i> | | |
| 24 | <i>ПЗ 24 Определение по образцам бракованных деталей дефекты.</i> | | |
| 25 | <i>ПЗ 25 Определение длины ленточной пилы для ленточнопильного станка.</i> | | |
| 26 | <i>ПЗ 26 Определение режущих инструментов продольно-фрезерных станков.</i> | | |
| 27 | <i>ПЗ 27 Характеристика конструктивных особенностей секционных прижимных и подающих элементов рейсмусового станка.</i> | | |
| 28 | <i>ПЗ 28 Чтение и вычерчивание кинематических схем фрезерных станков.</i> | | |
| 29 | <i>ПЗ 29 Режущие инструменты фрезерных станков. Насадные фрезы</i> | | |
| 30 | <i>ПЗ 30 Характеристика гидрокинематической схемы шипорезного станка</i> | | |

| | | | | |
|--|----|--|---------------------------------|------------|
| | 31 | ПЗ 31 Определение вида шипорезного инструмента | | |
| | 32 | ПЗ 32 Определение вида режущих инструментов сверлильных станков | | |
| | 33 | ПЗ 33 Определение режущего инструмента токарных станков | | |
| | 34 | ПЗ 34 Раскрой и склеивание шлифовальной ленты | | |
| | 35 | ПЗ 35 Установка и закрепление режущего инструмента на рабочий орган станка | | |
| | | <p>Самостоятельная работа: Выполнение домашних заданий по теме, систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленным преподавателем), подготовка к практическим занятиям.</p> <p>Тематика внеаудиторной самостоятельной работы</p> <p>Составить отчет по экскурсии на деревообрабатывающие предприятия по плану с освещением вопросов: какие типы станков применяются на деревообрабатывающем предприятии, их назначение; устройство, приемы работы; организация рабочего места станочника; какими показателями характеризуются современные деревообрабатывающие станки; размещение оборудования в цехах предприятий.</p> | 35 | |
| | | | | |
| | | | Дифференцированный зачет | 2 |
| | | | Всего | 195 |

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Требования материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной дисциплины осуществляется в учебном кабинете технологии и оборудования деревообрабатывающего производства, мастерской – механизированная обработка древесины.

Оборудование учебного кабинета:

- рабочее место обучающегося по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- комплект учебно-наглядных пособий, плакатов «Деревообрабатывающие станки»;
- образцы заготовок, деталей.
- измерительный и разметочный инструмент;
- макеты деревообрабатывающих станков.

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением и мультимедиапроектор.

Оборудование мастерской по количеству обучающихся:

- комплект рабочих инструментов;
- измерительный и разметочный инструмент;
- круглопильные станки;
- фуговальный станок;
- рейсмусовый станок;
- фрезерный станок;
- токарный станок;
- шлифовальный станок;
- сверлильные станки;
- заточные станки;
- электроточила;
- вытяжная и приточная вентиляция.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Коротков В..И. Деревообрабатывающие станки. Учебник для нач.проф. образования М. 6 - Изд. стер. центр «Академия» .
2. Рыкунин С.Н. Кандалина Л.Н. «Технология деревообработки» Учебник для нач.проф. образования М. Изд. центр «Академия» .

3. Степанов Б.А. Технология плотничных, столярных, стекольных и паркетных работ. Учебник для нач.проф. образования М. Изд. центр «Академия»
4. Ключев Г.И. Мастер столярного и мебельного производства. Учебное пособие для нач.проф. образования М. Изд. центр «Академия» .
- 5 В.В. .Амалицкий «Деревообрабатывающие станки и инструменты» Учебник для студентов средн.проф. образования М. Изд. центр «Академия» .

Дополнительные источники:

- 1 . Ключев Г.И. Справочник столярного и мебельного производства. Учебник для нач.проф.образования М. Изд.цент «Академия» .
2. Степанов Б.А. Справочник столяра – плотника М. Изд.цент «Академия» .
3. Ключев Г.И. Столяр (повышенный уровень) Учебное пособие для нач.проф. образования М. Изд. центр «Академия» .
4. Бобиков П.Д. Изготовление столярно-мебельных изделий: учебник для нач.проф.образования. М. Изд.Центр «Академия».
- 5.Соколов В.С. Паркетные работы Серия «Учебный курс» Ростов на Дону Феникс, .
6. Роджер Хорввуд Столярное дело. Справочник домашнего мастера. Изд.дом «Ниола 21 – й век» .

Интернет-ресурсы:

<http://bse.sci-lib.com/particle022243.html>

<http://www.stanki-proma.ru/production/wood/>

<http://www.stanokwood.ru/articles/28/>

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/>

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и тестирования, устного опроса, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий.

Образовательное учреждение, реализующее подготовку по учебной дисциплине, обеспечивает организацию и проведение промежуточной аттестации и текущего контроля индивидуальных образовательных достижений – демонстрируемых обучающимися знаний, умений и навыков.

Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения практических занятий, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий.

Обучение по учебной дисциплине завершается промежуточной аттестацией в форме экзамена, который проводит преподаватель.

Формы и методы промежуточной аттестации и текущего контроля по учебной дисциплине доводятся до сведения обучающихся не позднее начала двух месяцев от начала обучения по основной профессиональной образовательной программе.

Для промежуточной аттестации и текущего контроля образовательными учреждениями создаются фонды оценочных средств (ФОС).

ФОС включают в себя педагогические контрольно-измерительные материалы, предназначенные для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям оценки результатов подготовки (таблицы).

| Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания) | Формы и методы контроля и оценки результатов обучения |
|---|---|
| <i>1</i> | <i>2</i> |
| Умения: | |
| определять виды и назначение станков; | Оценка результатов практических занятий: Определение вида и назначения станка по внешнему виду. Определение вида и назначения станка по технической характеристике. Определение вида и назначения станка по конструктивной схеме. Определение вида и назначения станка по кинематической схеме. |
| определять основные узлы и механизмы станков; | Определение основных узлов и механизмов круглопильного станка по конструктивной схеме. Определение основных узлов и механизмов фуговального станка по конструктивной схеме. Определение основных узлов и механизмов рейсмусового станка по конструктивной |

| | |
|---|---|
| <p><i>определить виды пил круглопильных станков; определить основные узлы и механизмы круглопильного станка по конструктивной схеме; определить диаметр пилы и зажимных шайб для продольного распиливания доски; сравнить характеристику режущих инструментов (набор пил) круглопильных станков; вычертить устройство круглопильных станков; - определить по образцам бракованных деталей дефекты; определить длину ленточной пилы для ленточнопильного станка; определить режущие инструменты продольно-фрезерных станков; характеризовать конструктивные особенности секционных прижимных и подающих элементов рейсмусового станка.</i></p> | <p>схеме. Определение основных узлов и механизмов фрезерного станка по конструктивной схеме. Определение основных узлов и механизмов шипорезного станка по конструктивной схеме. Определение основных узлов и механизмов сверлильного станка по конструктивной схеме. Определение основных узлов и механизмов круглопильного станка по кинематической схеме. Определение основных узлов и механизмов фуговального станка по кинематической схеме. Определение основных узлов и механизмов рейсмусового станка по кинематической схеме. Определение основных узлов и механизмов фрезерного станка по кинематической схеме. Определение основных узлов и механизмов шипорезного станка по кинематической схеме. Определение основных узлов и механизмов сверлильного станка по кинематической схеме.</p> |
| <p>производить выбор приспособлений и оснастки по виду работ;</p> | <p>Выбор приспособлений и оснастки для круглопильных станков Выбор приспособлений и оснастки для продольно – фрезерных станков. Выбор приспособлений и оснастки для фрезерных станков. Выбор приспособлений и оснастки для шипорезных станков. Выбор приспособлений и оснастки для сверлильных станков.</p> <p>Итоговая аттестация в форме экзамена</p> |
| <p>Знания: виды, назначение, классификацию, основные виды станков; основные узлы и механизмы, конструктивные и кинематические схемы; органы управления станков; приспособления, оснастку, применяемые при выполнении работ устройство круглопильных станков для поперечного раскроя пиломатериалов; устройство станков для продольного раскроя и конструкцию станков с</p> | <p>Оценка устного ответа. Оценка результатов тестирования. Оценка внеаудиторной самостоятельной работы Оценка выполнения практического занятия.</p> |

| | |
|---|--|
| <p>конвейерной подачей; устройство станков для предварительного раскроя листовых материалов; устройство станков для смешанного раскроя пиломатериала и устройство концевых станков; устройство станков для чистового раскроя плитных материалов; устройство ленточнопильных станков; устройство фуговальных станков; устройство рейсмусовых станков; устройство фрезерных станков с нижним расположением шпинделя.</p> | |
|---|--|

Оценка индивидуальных образовательных достижений по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации производится в соответствии с универсальной шкалой (таблица).

| Процент результативности (правильных ответов) | Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений | |
|---|---|----------------------|
| | балл (отметка) | вербальный аналог |
| 90 ÷ 100 | 5 | отлично |
| 80 ÷ 89 | 4 | хорошо |
| 70 ÷ 79 | 3 | удовлетворительно |
| менее 70 | 2 | не удовлетворительно |