

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Рябиченко Сергей Николаевич

Должность: Директор

Дата подписания: 16.09.2023 13:15:35

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.02 Основы управления, ремонта и наладки деревообрабатывающих машин

по профессии 35.01.25 Оператор - станочник деревообрабатывающего оборудования

Рассмотрена
на заседании цикловой методической
комиссии профессионального цикла
профотделения
Протокол от 05. июня 2023 г. №10
Председатель Перхун Л.А.

Утверждена
Приказом директора
ГБПОУ КК «КМТ»
от 30 июня 2023 г. № 663

Одобрена
на заседании педагогического совета
протокол от 30 июня 2023 г. № 8

Рабочая программа учебной дисциплины ОП.02 Основы управления, ремонта и наладки деревообрабатывающих машин разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 35.01.25 Оператор - станочник деревообрабатывающего оборудования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17. 08. 2022, № 749 зарегистрированного в Министерстве юстиции Российской Федерации от 19. 09. 2022г, рег. № 70140. УГПС 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. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	7
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	16

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОП.02 Основы управления, ремонта и наладки деревообрабатывающих машин

1.1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

Учебная дисциплина ОП.02 Основы управления, ремонта и наладки деревообрабатывающих машин является обязательной частью общепрофессионального цикла основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 35.01.25 Оператор-станочник деревообрабатывающего оборудования. Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии ОК, ПК.

1.2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 1.1- ПК.1.5	определять виды и назначение станков;	виды, назначение, классификацию, основные виды станков;
	определять основные узлы и механизмы станков;	основные узлы и механизмы станков, конструктивные и кинематические схемы; органы управления станков;
	производить выбор приспособлений и оснастки по виду работ.	приспособления, оснастку, применяемые при выполнении работ.
	определить виды пил круглопильных станков;	устройство круглопильных станков для поперечного раскроя пиломатериалов;
	определить основные узлы и механизмы круглопильного станка по конструктивной схеме;	устройство станков для продольного раскроя и конструкцию станков с конвейерной подачей;
	определить диаметр пилы и зажимных шайб для продольного распиливания доски;	устройство станков для предварительного раскроя листовых материалов;
	сравнить характеристику режущих инструментов (набор пил) круглопильных станков;	устройство станков для смешанного раскроя пиломатериала и устройство концевых станков;
	вычертить устройство круглопильных станков;	устройство станков для чистового раскроя плитных материалов;
	определить по образцам бракованных деталей дефекты;	породы древесины, классификацию пиломатериалов, пороки древесины, дефекты обработки
	определить длину ленточной пилы для ленточнопильного станка;	устройство ленточнопильных станков;
	определить режущие инструменты продольно-фрезерных станков;	устройство фуговальных станков; устройство фрезерных станков с нижним расположением шпинделя.
	характеризовать конструктивные	устройство рейсмусовых станков

	особенности секционных прижимных и подающих элементов рейсмусового станка.	
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;	Обоснованность постановки цели и задач, выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач. Настойчивость при решении поставленной задачи;
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;	Обоснованность выбора метода поиска информации, включая правильность поискового образа запроса; Скорость поиска информации; Логичность систематизации информации; Объем и качество исходной информации;
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;	быстрота адаптации в новом коллективе; Грамотность построения конструктивного диалога; Эффективность управления эмоциями; Грамотность определения и осуществления эффективных мер по поддержанию связи в коллективе. Активность принятия участия в различных мероприятиях.
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;	Объективность оценки результатов анализа востребованности профессии на рынке труда и своих возможностей при планировании трудоустройства;
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.	Эффективное использование профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

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 организаций	ЛР 2
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.	ЛР 3

Демонстрирующий неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих	
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
Забочающийся 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

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	<i>Объем часов</i>
Объем образовательной программы учебной дисциплины	88
в т.ч. в форме практической подготовки	68
в том числе:	
теоретическое обучение	48
практические занятия	20
Самостоятельная работа обучающегося	2
Консультации	12
Промежуточная аттестация - экзамен	6

2.2. Тематический план и содержание учебной дисциплины
 ОП.02 Основы управления, ремонта и наладки деревообрабатывающих машин

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем акад. часов	Коды компетенций и личностных результатов, формированию которых способствует элемент программы
1	2	3	4
<p align="center">Тема 1. Элементы, механизмы и виды деревообрабатывающих станков</p>	<p>Содержание учебного материала</p> <p>Организация рабочего места оператора – станочника. Рабочее место, на котором выполняются производственные операции. Рабочее место обеспечено необходимым инструментом, приспособлениями и материалами с наиболее удобным их размещением. Рабочая зона – это пространство, схемы организации рабочего места станочников на основных деревообрабатывающих станках.</p> <p>Подготовка и эксплуатация дереворежущего инструмента. Инструментальные стали. Подготовка и установка ленточных пил, круглых пил. Подготовка и установка ножей. Подготовка фрез, сверлильного, долбежного и токарного инструмента, шлифовальных шкурок.</p> <p>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. Применяемая система условных обозначений станков. Буквенно-цифровая система индексации деревообрабатывающих станков, ее назначение и расшифровка. Конструктивные и кинематические схемы станков</p> <p>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. Приспособления, оснастка, применяемые при выполнении работ на станках. Приспособления станков, превращающие их в</p>	<p>12</p>	<p>ОК 01, ОК 02, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09.</p> <p>ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3. ПК 1.4. ПК 1.5. ЛР1-ЛР17</p>

	<p>12специализированные для выполнения определенной операции.</p> <p>Основные узлы и механизмы резания и подачи. Механизмы резания в виде сборочной единицы, ножевой вал, шпиндель, пильный вал, крепление режущего 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.</p> <p>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>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. 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.</p>		
	<p>В том числе практических занятий</p>		
	<p>ПЗ № 1 Определение основных конструктивных элементов станков</p>	2	
<p>Тема 2. Деревообрабатывающие станки</p>	<p>Содержание учебного материала</p> <p>Устройство и наладка 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,</p>		<p>ОК 01, ОК 02, ОК 03. ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09.</p>

	<p>постановка режущего инструмента. Приемы работы на станках. Правила безопасности труда при работе на круглопильных станках.</p> <p>Устройство и наладка круглопильных станков для продольного раскроя. Конструкция станков с конвейерной подачей. Паспорт и техническая характеристика станка. Станки с роликовой подачей. Назначение, устройство станков. Организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента. Одно пильные, прирезные, многопильные. Приемы работы на станках. Правила безопасности труда при работе на круглопильных станках.</p> <p>Устройство и наладка универсальных круглопильных станков для предварительного раскроя листовых материалов. 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.</p> <p>Устройство и наладка ленточнопильных станков. 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.</p> <p>Устройство и наладка фуговальных станков. 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.</p> <p>Устройство и наладка рейсмусовых станков. Конструкции, назначение и кинематика станков. Назначение, устройство, техническая характеристика, организация рабочего места станочника, постановка режущего инструмента. Регулирующие и направляющие приспособления, контрольно-измерительные</p>	32	<p>ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3. ПК 1.4. ПК 1.5.</p> <p>ЛР1-ЛР17</p>
--	--	----	--

	<p>инструменты, применяемые при строгании. Проверка качества строгания заготовок.</p>		
	<p>Устройство и наладка фрезерных станков с нижним расположением шпинделя. 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.</p>		
	<p>Устройство и наладка фрезерных 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.</p>		
	<p>Устройство и наладка шипорезных станков. 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. 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 за резании шипов. Технические требования к процессу за резания шипов. Правила безопасности труда при работе на станках.</p>		

	<p>Устройство и наладка сверлильных 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. Виды и назначение вертикально сверлильно-пазовальных станков. Виды и назначение горизонтальных сверлильно-пазовальных станков.</p>		
	<p>Устройство и наладка многошпиндельных горизонтальных и 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.</p>		
	<p>Устройство и наладка 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.</p>		

	<p>Устройство и наладка шлифовальных станков. Модели шлифовальных станков: дисковые, ленточные, цилиндровые; их конструкции и назначение. Виды и назначение ленточных шлифовальных станков. Назначение, устройство основных частей, узлов и механизмов станков. Операции, 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. 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.</p>		
	<p>Обрабатывающие центры с ЧПУ. Устройство и наладка Многооперационный обрабатывающий центр. Техническая характеристика. Назначение. Устройство. Функциональная схема.</p>		
	<p>Комбинированные станки. Устройство, наладка. Техническая характеристика. Функциональная схема. Режущий инструмент.</p>		
	<p>Устройство и наладка кромкооблицовочных станков. Основные виды кромкооблицовочных станков. Основные узлы и детали. Наладка станков. Приемы работы на станках.</p>		
	<p>В том числе практических занятий</p>		
	<p>ПЗ № 2 Определение конструкции пил круглопильных станков</p>	18	
	<p>ПЗ № 3 Вычерчивание устройства круглопильных станков</p>		
	<p>ПЗ № 4 Определение режущих инструментов продольно-фрезерных станков</p>		
	<p>ПЗ № 5 Чтение и вычерчивание кинематических схем фрезерных станков</p>		
	<p>ПЗ № 6 Режущие инструменты фрезерных станков. Насадные и концевые фрезы</p>		
	<p>ПЗ № 7 Определение вида режущих инструментов сверлильных станков</p>		
	<p>ПЗ № 8 Определение режущего инструмента токарных станков</p>		
	<p>ПЗ № 9 Раскрой и склеивание шлифовальной ленты</p>		
	<p>ПЗ № 10 Установка и закрепление режущего инструмента на рабочий орган станка</p>		
	<p>Содержание учебного материала</p>		
	<p>Ремонт деревообрабатывающего оборудования</p>		<p>ОК 01, ОК 02,</p>

	<p>Основные виды ремонта деревообрабатывающего оборудования. Понятие о ремонте оборудования. Ремонт текущий, планово-предупредительный, капитальный. Система планово-предупредительного ремонта. Назначение системы планово-предупредительного ремонта. Сроки износа деталей станков и их восстановление. Содержание мелкого ремонта станков средней сложности. Замена деталей и подшипников. Ремонт автоподатчиков к станочному оборудованию. Ремонт пусковой аппаратуры. Ремонт и установка ограничений и защитных устройств станков. Текущий ремонт станков. Состав работ по текущему ремонту оборудования. Технология производства текущего ремонта. Периодичность замены узлов и деталей при текущем ремонте. Инструменты, приспособления и материалы, применяемые при проведении текущего ремонта оборудования. Капитальный ремонт содержит полную разборку станка, ремонтные работы, проверку правильности взаимодействия узлов и механизмов, сдачу станка в эксплуатацию. Составление технологической карты на капитальный ремонт. Подготовительные операции, проверка качества станка, его производительности</p>	4	<p>ОК 03. ОК 04, ОК 05, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09.</p> <p>ПК 1.3. ПК 1.4. ПК 1.5.</p> <p>ЛР1-ЛР17</p>
	<p>Приспособления и оснастка, применяемая при выполнении работ. Разборка станка. Технологические операции и порядок разборки одной-двух сборочных единиц станка. Применяемые инструменты и приспособления, эскиз приспособления. Хранение деталей после разборки. Монтаж, наладка, пуск и сдача в эксплуатацию отремонтированного станка. Требования к точности взаимного расположения сборочных единиц, нормы точности сборки, выполнение схемы проверок на точность. Проверка на холостом ходу. Снижение простоя оборудования в ремонтах. Обеспечивает выпуск на том же оборудовании дополнительного количества продукции и снижение ее себестоимости. Расчет снижения простоя оборудования в ремонтах.</p>		
	<p>Самостоятельная работа Специальное оборудование деревообрабатывающих производств</p>	2	
	<p>Консультации</p>	12	
	<p>Промежуточная аттестация экзамен</p>	6	
	<p>Всего</p>	88	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Для реализации программы учебной дисциплины предусмотрены следующие специальные помещения:

Реализация программы учебной дисциплины осуществляется в учебном кабинете технологии и оборудования деревообрабатывающего производства.

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.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации имеет печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы для использования в образовательном процессе.

3.2.1. Основные печатные издания

1. Коротков В.И. Деревообрабатывающие станки. Учебник для нач.проф. образования М. - 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» .

3.2.2. Электронные издания

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.
определить виды пил круглопильных станков; определить основные узлы и механизмы	Определение основных узлов и механизмов рейсмусового станка по конструктивной схеме. Определение основных узлов и механизмов

<p>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.</p>	<p>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>Промежуточная аттестация в форме экзамена</p>
<p>Знания:</p>	
<p>виды, назначение, классификацию, основные виды станков;</p>	<p>Оценка устного ответа. Оценка результатов тестирования.</p>
<p>основные узлы и механизмы, конструктивные и кинематические схемы;</p>	<p>Оценка внеаудиторной самостоятельной работы</p>
<p>органы управления станков;</p>	<p>Оценка выполнения практического занятия.</p>
<p>приспособления, оснастку, применяемые при выполнении работ устройство круглопильных станков для поперечного раскроя пиломатериалов; устройство станков для продольного раскроя и конструкцию станков с конвейерной подачей; устройство станков для предварительного</p>	

<p>раскроя листовых материалов; устройство станков для смешанного раскроя пиломатериала и устройство концервнительных 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>	
---	--