

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Рябиченко Сергей Николаевич  
Должность: Директор  
Дата подписания: 18.09.2023 18:42:31  
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 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

по профессии 35.01.02 Станочник деревообрабатывающих станков

Рассмотрена  
на заседании цикловой методической  
комиссии профессионального цикла  
профессионального отделения  
протокол от 27.06.2022 № 11

Утверждена  
Приказом директора  
ГБПОУ КК «КМТ»  
от 30.06.2022 № 660

Председатель Перхун Л.А.

Одобрена  
на заседании педагогического совета

протокол от 29.06.2022 № 5

Программа производственной практики 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 августа 2013 г. №752, зарегистрированного в Министерстве юстиции Российской Федерации 20 августа 2013 г. регистрационный № 29647, укрупненная группа профессий, специальностей 35.00.00 Сельское, лесное и рыбное хозяйство

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

## СОДЕРЖАНИЕ

- 1 Паспорт рабочей программы производственной практики
- 2 Тематический план и содержание производственной практики
- 3 Условия реализации производственной практики
- 4 Контроль и оценка результатов освоения программы производственной практики

# **I. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

## **1.1. Область применения программы**

Программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы, разработанной в соответствии с ФГОС СПО по профессии 35.01.02 Станочник деревообрабатывающих станков. Обучающиеся готовятся к следующим видам деятельности:

ВД 1 Изготовление столярных изделий.

ВД 2 Слесарная обработка деталей.

ВД 3 Наладка и ремонт деревообрабатывающего оборудования.

ВД4 Обработка и изготовление сложных деталей, и заголовков на деревообрабатывающих станках.

## **1.2. Цели и задачи производственной практики, требования к результатам освоения практики**

Закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемой профессии, развитие общих и профессиональных компетенций, освоение современных производственных процессов, адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности организаций различных организационно-правовых форм.

### **Требования к результатам освоения производственной практики**

В результате прохождения производственной практики в рамках каждого профессионального модуля обучающихся должен приобрести практический опыт работы:

- работы ручным столярным инструментом
- работы ручным слесарным инструментом
- работы по наладке и ремонту деревообрабатывающих станков
- работы на деревообрабатывающих станках, а также профессиональных компетенций и получения практического опыта по основным видам деятельности:

Производственная практика направлена на формирование у обучающихся умений, приобретение первоначального практического опыта и реализуется в рамках профессиональных деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций.

### **1.3. Компетенции, формируемые у обучающегося в процессе прохождения производственной практики**

#### **Общие компетенции**

- 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.
- ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

### **1.4. Основные виды деятельности и профессиональные компетенции**

- ВД 1. Изготовление столярных изделий.
  - ПК1.1. Осуществлять подготовку ручного столярного инструмента к работе.
  - ПК 1.2. Владеть приемами работы ручным деревообрабатывающим инструментом.
  - ПК 1.3. Выполнять столярные соединения деталей.
- ВД 2 Слесарная обработка деталей.
  - ПК 2.1. Осуществлять подготовку слесарного инструмента к работе.
  - ПК 2.2. Владеть приемами работы ручным слесарным инструментом.
- ВД 3. Наладка и ремонт деревообрабатывающего оборудования.
  - 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.
- ВД 4. Обработка и изготовление сложных деталей и заготовок на деревообрабатывающих станках.
  - ПК 4.1. Владеть приемами работы на деревообрабатывающих станках.
  - ПК 4.2. Осуществлять контроль качества и устранять дефекты обработки деталей

Код личностных результатов реализации программы воспитания	Личностные результаты реализации программы воспитания
ЛР 1	Осознающий себя гражданином и защитником великой страны.
ЛР 2	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 3	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 4	Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа».
ЛР 5	Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России.
ЛР 6	Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях.
ЛР 7	Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.
ЛР 8	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 9	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 10	Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой.
ЛР 11	Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры.
ЛР 12	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.
<b>Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности</b>	
ЛР 13	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 14	Проявляющий сознательное отношение к непрерывному образованию как условию успешной профессиональной и общественной деятельности
ЛР 15	Проявляющий гражданское отношение к профессиональной деятельности как к возможности личного участия в решении общественных, государственных, общенациональных проблем
ЛР 16	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 17	Проявляющий ценностное отношение к культуре и искусству, к культуре речи и культуре поведения, к красоте и гармонии

### **1.5. Количество часов на освоение программы производственной практики:**

Рабочая программа рассчитана на прохождение обучающимися производственной практики в объеме 1116 часов, в том числе:

Коды формируемых компетенций	Наименование профессионального модуля	Количество часов (недель)
<b>3 курс</b>		
ПК 1.1-1.3 ОК 1-ОК7	ПМ.01 Изготовление столярных изделий	180 ч. 5 нед.
ПК 2.1-2.2 ОК 1-ОК7	ПМ.02 Слесарная обработка деталей	108 ч. 3 нед.
ПК 3.1-3.3 ОК 1-ОК7	ПМ. 03 Наладка и ремонт деревообрабатывающего оборудования	180 ч. 5 нед.
<b>4 курс</b>		
ПК 4.1-4.2 ОК 1-ОК7	ПМ. 04 Обработка и изготовление сложных деталей и заготовок на деревообрабатывающих станках	648 ч. 18 нед.
	Всего	1 116 ч (26 нед.)

## 2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование профессионального модуля, тем	Содержание учебного материала (дидактические единицы)	Объём часов
1	2	3
ПМ 01. Изготовление столярных изделий (3 курс, всего часов 180)		
Тема 01.1 Знакомство с предприятием Подписание инструктажей ТБ и ПБ	Знакомство с предприятием Инструктаж по безопасности труда, электробезопасности и пожарной безопасности на предприятии, с разъяснением основных правил. Инструктаж по безопасности труда и организации рабочего места при работе с ручным и электрифицированным инструментом. Подготовка оборудования, ручного столярного, электрифицированного инструмента и рабочего места к работе. Ознакомление с конструкцией изделий, выпускаемых предприятием, с техническими условиями и рабочими чертежами на их изготовление.	7,2
Тема 01.2. Долевой и поперечный раскрой пиломатериала ручным и электрифицированным инструментом.	Долевой и поперечный раскрой пиломатериала ручным и электрифицированным инструментом. Разметка досок рулеткой, угольником. Подготовка пил к работе. Приспособлениями для пиления. Способы заточки и развода зубьев пил. Раскрой широкой и узкой ножовками.	7,2
Тема 01.3. Разметка и раскрой пиломатериала по заданным размерам ручным и электрифицированным инструментом.	Разметка и раскрой пиломатериала по заданным размерам ручным и электрифицированным инструментом. Разметка заготовок по заданным размерам. Пиление древесины вдоль волокон. Пиление древесины поперёк волокон. Торцевание заготовок в размер ручным и электроинструментом. Разметка древесины с помощью угольника.	7,2
Тема 01.4. Раскрой пиломатериала под углом ручным инструментом с помощью стусла.	Раскрой пиломатериала под углом ручным инструментом с помощью стусла. Отпиливание углов при помощи ножовки. Заточка зубьев пил. Развод зубьев пил.	7,2



Тема 01.5. Стругание заготовок ручным и электрифицированным инструментом	Стругание заготовок ручным и электрифицированным инструментом Стругание заготовок в размер ручным и электрорубанком. Проверка качества и точности изготовления заготовок при помощи измерительных инструментов. Разметка древесины с помощью рейсмуса. Грубое стругание шерхебелем. Чистовое стругание фуганком.	7,2
Тема 01.6. Стругание заготовок по пласти и по кромке	Стругание заготовок по пласти и по кромке. Способы стругания древесины. Грубое стругание шерхебелем. Чистовое стругание фуганком. Заточка и наладка стругального инструмента. Проверка правильности стругания.	7,2
Тема 01.7. Долбление и резание древесины.	Долбление и резание древесины. Долота и стамески и способы работы ими. Заточка долот и стамесок Разметка отверстий для долбления. Выдалбливание глухого отверстия. Выдалбливание сквозного отверстия. Выдалбливание гнезда под петли. Приёмы зачистки торца. Подстрагивание с помощью стамески. Снятие фаски на ребре детали. Выдалбливание прямоугольных отверстий. Резание в торец. Резание вдоль волокон. Резание поперёк волокон.	7,2
Тема 01.8. Сверление гнезд и отверстий на деталях электродрелью.	Сверление гнезд и отверстий на деталях электродрелью. Разметка перед сверлением. Проверка качества и точности сверления деталей при помощи измерительных инструментов. Сверление несквозных отверстий под мебельные петли. Сверление отверстий перовым сверлом. Способы заточки свёрл.	7,2
Тема 01.9. Фрезерование заготовок электрофрезером.	Фрезерование заготовок электрофрезером. Фрезерование заготовок по кромке электрофрезером. Проверка качества и точности изготовления деталей при помощи измерительных инструментов.	7,2
Тема 01.10. Профильный раскрой пиломатериала на заготовки электролобзиком	Профильный раскрой пиломатериала на заготовки электролобзиком. Разметка пиломатериала по шаблону. Нанесение поперечных, продольных рисок на материал. Раскрой заготовок электролобзиком.	7,2
Тема 01.11. Шлифование деталей вручную и электрошлифмашинами.	Шлифование деталей вручную и электрошлифмашинами. Подготовка шлифовальной ленты к работе. Установка шлифленты на электроинструмент. Шлифование деталей по пласти и кромке	7,2
Тема 01.12. Сборка и	Сборка и склеивание узлов простых столярных	7,2

склеивание узлов простых столярных изделий и мебели	изделий и мебели Склеивание и зачистка изделий. Проверка качества и точности изготовления заготовок и деталей при помощи измерительных инструментов. Подготовка столярных изделий к отделке. Сборка деталей в узлы при помощи столярных соединений, клея, винтов, нагелей, шурупов и другой крепежной фурнитуры с учетом допусков и посадок при сборочных работах. Склеивание узлов столярных изделий и мебели в механических, пневматических ваймах и других приспособлениях.	
Тема 01.13. Разметка и изготовление столярных соединений	Разметка и изготовление столярных соединений. Способы разметки шипов и проушин, виды шипов. Запиливание шипа. Выдалбливание проушины. Изготовление шипового соединения	<b>7,2</b>
Тема 01.14. Выработка шипов и проушин в деталях	Выработка шипов и проушин в деталях. Способы изготовления соединений, из древесины.	<b>14,4</b>
Тема 01.15. Соединение заготовок и деталей крепежной фурнитурой	Соединение заготовок и деталей крепежной фурнитурой. Соединение заготовок из пиломатериала на гвоздях, шурупах, винтах, болтах нагелях. Способы забивания гвоздей, завинчивания шурупов	<b>14,4</b>
Тема 01.16. Изготовление щитовых деталей	Изготовление щитовых деталей. Соединение древесины на клею. Правила работы с клеем. Соединения деталей сплачиванием, сращиванием.	<b>14,4</b>
Тема 01.17. Ремонт мебельных изделий. Замена деталей.	Ремонт мебельных изделий. Замена деталей. Разбор изделия. Изготовление и замена поврежденных деталей.	<b>7,2</b>
Тема 01.18. Ремонт деталей в мебельных и столярных изделиях	Ремонт деталей в мебельных и столярных изделиях. Расклейка шиповых соединений, раскол по клеевому шву, поломка отдельных деталей и других элементов.	<b>14,4</b>
Тема 01.19. Ремонт столярных соединений	Ремонт столярных соединений. Разбор изделия очистка шипов и гнезд. Сломанные шипы заменяют вставными.	<b>14,4</b>
Тема 01.20. Отчет по практике	Отчет по практике. Фиксация полученных данных в дневнике практики. Предоставление отчета по практике руководителю практики от техникума	<b>7,2</b>
	<b>Всего часов</b>	<b>180</b>
ПМ 02. Слесарная обработка деталей (3 курс, всего часов 108)		
Тема 02.1. Знакомство с предприятием. Правила и нормы безопасного труда	Знакомство с предприятием. Правила и нормы безопасного труда. Инструктаж по безопасности труда, электробезопасности и пожарной	<b>7,2</b>

	безопасности на предприятии, с разъяснением основных правил. Ознакомление с отдельными цехами деревообрабатывающего предприятия, их техническим оснащением и технологическими процессами; с организацией планирования труда и контроля качества продукции на производственном участке, на рабочем месте. Ознакомление с организацией производственного процесса.	
Тема 02.2. Разборка, ремонт, сборка и регулировка деревообрабатывающего оборудования.	Разборка, ремонт, сборка и регулировка деревообрабатывающего оборудования	<b>7,2</b>
Тема 02.3. Проверка и подготовка станков к эксплуатации: смазки, исправности узлов, натяжение цепей и ремней, исправности ограждений, тормозных устройств.	Проверка и подготовка деревообрабатывающих станков к эксплуатации: смазки, исправности узлов, натяжение цепей и ремней, исправности ограждений, тормозных устройств. Участие в устранении неисправностей и ремонте деревообрабатывающих станков.	<b>7,2</b>
Тема 02.4. Сверление и зенкование отверстий под заклепки.	Сверление и зенкование отверстий под заклепки. Выполнение неразъемных соединений.	<b>7,2</b>
Тема 02.5. Соединение стальных листов однорядным заклепочным швом.	Соединение стальных листов однорядным заклепочным швом.	<b>7,2</b>
Тема 02.6. Соединение стальных листов многорядным заклепочным швом.	Соединение стальных листов многорядным заклепочным швом.	<b>7,2</b>
Тема 02.7. Соединение двух листов стали внахлестку заклепками с потайными головками.	Соединение двух листов стали внахлестку заклепками с потайными головками.	<b>7,2</b>
Тема 02.8. Изготовление деталей и изделий из металла	Изготовление простых деталей и изделий из металла, при обработке которых применяются изученные слесарные операции.	<b>14,4</b>
Тема 02.9. Сборка (разборка) разъемных соединений с помощью резьбовых соединений.	Сборка (разборка) разъемных соединений с помощью резьбовых соединений. Упражнения с завертыванием винтов гаек, на болты и шпильки и др. Законтривание резьбовых соединений. Выполнение упражнений по разборке различных соединений. Регулировка разъемных соединений.	<b>7,2</b>
Тема 02.10. Сборка деталей вращающихся соединений.	Сборка деталей вращающихся соединений.	<b>14,4</b>
Тема 02.11. Разборка и сборка направляющих устройств для	Разборка и сборка направляющих устройств для вращательного движения с трением качения.	<b>14,4</b>

вращательного движения с трением качения.	Регулировка вращающихся соединений. Регулировка механизмов передачи вращения. Сборка деталей вращающихся соединений	
Тема 02.12. Отчет по практике	Отчет по практике. Фиксация полученных данных в дневнике практики. Предоставление отчета по практике руководителю практики от техникума	<b>7,2</b>
	<b>Всего часов</b>	<b>108</b>
ПМ. 03 Наладка и ремонт деревообрабатывающего оборудования (4 курс, всего часов 180)		
Тема 03.1. Ознакомление с предприятием. Экскурсия на предприятие.	Ознакомление с предприятием; инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на предприятии. Ознакомление с оборудованием деревообрабатывающих цехов: сверлильными, фрезерными, кромкофугвальными, шипорезными, ленточнопильными, лущильными станками. Ознакомление с организацией планирования труда на производственном участке и на рабочем месте. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на деревообрабатывающем предприятии. Применение средств техники безопасности и индивидуальной защиты.	<b>7,2</b>
Тема 03.2. Наладка круглопильных станков для раскроя пиломатериалов.	Наладка круглопильных станков для раскроя пиломатериалов. Осмотр и подготовка станков к работе. Крепление режущего инструмента. Установление расклинивающего ножа. Установление направляющей линейки	<b>14,4</b>
Тема 03.3 Наладка форматных круглопильных станков.	Наладка форматных круглопильных станков. Осмотр и подготовка станков к работе. Крепление режущего инструмента. Установление верхнее ограждение пилы. Установление требуемой скорости подачи. Установление упоры на требуемый размер.	<b>14,4</b>
Тема 03.4. Наладка ленточнопильных станков	Наладка ленточнопильных станков. Ознакомление учащихся с устройством и работой ленточнопильных станков. Выбор пильной ленты и установка ее на станке с проверкой хода. Установка приспособлений. Регулировка верхнего пильного шкива, обеспечивающего движение пильной ленты. Регулировка верхнего направляющего аппарата. Установка оградительных устройств. Распиливание заготовок с криволинейными очертаниями на ленточной пиле. Выпиливание шипов для различных видов соединений. Распиливание	<b>14,4</b>

	<p>заготовок под различными углами и плоскостями. Проверка правильности выпиливания заготовок с применением контрольно-измерительных инструментов. Чистка и смазка станка. Проверка ленточнопильного станка на точность: плоскостность рабочей поверхности стола и направляющей линейки. Перпендикулярность рабочей поверхности направляющей линейки к рабочей поверхности стола. Перпендикулярность боковой поверхности пильной ленты к рабочей поверхности стола. Радиальное и торцевое биение обода пильных шкивов. Пробное распиливание.</p>	
<p>Тема 03.5. Наладка долбежных станков</p>	<p>Наладка долбежных станков. Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасность труда при наладке долбежных станков. Ознакомление учащихся с устройством приспособлений и работой цепнодолбежных станков. Ознакомление с устройством приспособлений, шаблонов и контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на станках. Работа на станке. Подготовка станка к работе. Управление станком. Пуск и остановка станка. Долбление различных гнезд по заданным размерам. Долбление гнезд и отверстий под углом. Проверка точности выработки гнезд. Наладка станка: установка режущей головки, звездочки, направляющей линейки и фрезерной цепочки. Регулирование хода суппорта по глубине гнезда, регулирование положения стола в поперечном направлении, регулирование хода стола по длине гнезда, регулирование прижима и скорости подачи суппорта. Контроль за наладкой станка путем пробной обработки деталей. Плоскостность рабочей поверхности стола. Параллельность рабочей поверхности стола направлению его перемещения по направляющим. Перпендикулярность рабочей поверхности стола к направлению перемещения режущей головки. Перпендикулярность направляющих кронштейна суппорта к рабочей поверхности стола. Плоскостность рабочей поверхности упорной линейки к рабочей поверхности стола. Параллельность рабочей поверхности упорной линейки направлению перемещения режущей головки. Расположение осевой линии направляющих кронштейна в</p>	<p>7,2</p>

	<p>вертикальной плоскости, проходящей по оси вала звездочки. Параллельность направляющих кронштейна суппорта направляющим перемещения суппорта. Расположение упорного торца шпинделя в одной вертикальной плоскости с опорной поверхностью направляющих кронштейна.</p> <p>Радиальное и осевое биение шейки вала электродвигателя; привод режущей головки.</p> <p>Проверка ограждающих устройств. Проверка состояния токопроводящих устройств. Технический уход за станками.</p>	
Тема 03.6. Наладка фуговальных станков	<p>Наладка фуговальных станков. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда. Осмотр и подготовка станков к работе. Крепление режущего инструмента.</p>	<b>14,4</b>
Тема 03.7. Наладка рейсмусовых станков.	<p>Наладка рейсмусовых станков. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда. Осмотр и подготовка станков к работе. Крепление режущего инструмента.</p>	<b>14,4</b>
Тема 03.8. Наладка сверлильных станков	<p>Наладка сверлильных станков. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда. Осмотр и подготовка станков к работе. Крепление режущего инструмента.</p>	<b>7,2</b>
Тема 03.9. Наладка присадочных многошпиндельных станков	<p>Наладка присадочных многошпиндельных станков. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда. Осмотр и подготовка станков к работе. Крепление режущего инструмента.</p>	<b>14,4</b>
Тема 03.10. Наладка фрезерных станков с нижним расположением шпинделя	<p>Наладка фрезерных станков с нижним расположением шпинделя. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда. Осмотр и подготовка станков к работе. Крепление режущего инструмента.</p>	<b>7,2</b>
Тема 03.11. Наладка фрезерных станков с верхним расположением шпинделя	<p>Наладка фрезерных станков с верхним расположением шпинделя. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда. Осмотр и подготовка станков к работе. Крепление режущего инструмента.</p>	<b>7,2</b>
Тема 03.12. Наладка станка с шипорезной кареткой	<p>Наладка станка с шипорезной кареткой. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда при наладке шипорезных станков. Ознакомление учащихся с устройством и принципом односторонних шипорезных станков. Ознакомление с типами шипов, нарезаемых на указанных станках.</p>	<b>7,2</b>

	<p>Ознакомление с применяемыми приспособлениями и контроль- измерительными инструментами.</p> <p>Техника безопасности. Подготовка станка к работе. Зарезание шипов на одностороннем шипорезном станке. Уход за станками, чистка, смазка. Наладка одностороннего шипорезного станка. Проверка и установка режущего инструмента: наладка упорной линейки, торцующей пилы, шипорезных головок. Наладка проушечной фрезы. Установка и наладка упоров. Контроль за наладкой путем обработки пробных деталей. Проверка шипорезных станков на точность. Плоскостность рабочей поверхности шипорезной каретки, прямолинейность перемещения шипорезной каретки по направляющим в горизонтальной плоскости. Радиальное биение шпинделей, торцовое биение опорной шайбы шпинделя пилы и проушечного диска. Параллельность рабочей поверхности шипорезной каретки направления перемещения ее по направляющим в вертикальной плоскости. Расположение рабочей поверхности шипорезной каретки в горизонтальной плоскости при перемещении ее по направляющим. Перпендикулярность оси вращения горизонтально и вертикально расположенных шпинделей к направлению перемещения шипорезной каретки по направляющим в горизонтальной и вертикальной плоскостях. Перпендикулярность оси вращения шпинделя подсечной головки к оси вращения шпинделя соответствующей шипорезной головки. Проверка состояния токоведущих устройств. Ознакомление с настройкой, наладкой двухсторонних и ящичных шипорезных станков. Технический уход за шипорезными станками.</p>	
<p>Тема 03.13. Наладка шлифовальных станков ШлДБ</p>	<p>Тема 03.13. Наладка шлифовальных станков ШлДБ. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда. Ознакомление учащихся с устройством и работой дисковых и цилиндрических шлифовальных станков, с правилами обслуживания и подготовки станков к работе, с видами работ, выполняемых на станках. Техника безопасности. Работа на станке. Подготовка станка к работе. Ознакомление с подбором необходимой шлифовальной шкурки в зависимости от обрабатываемых деталей и изделий. Натяжение</p>	<p><b>7,2</b></p>

	<p>ленты на диски, цилиндры. Приспособления для шлифования. Шлифование ящиков и брусков в угол. Шлифование изогнутых изделий. Наладка станка. Смена шлифовальной шкурки. Регулирование цилиндров и прижимных роликов на толщину снимаемого слоя. Настройка станка на толщину шлифуемых деталей. Установка величины подачи. Проверка наладки станка шлифованием пробной детали. Проверка шлифовальных станков на точность. Радиальное биение шлифовальных цилиндров и прижимных роликов. Прямолинейность образующих шлифовальных цилиндров и прижимных роликов. Параллельность нижних образующих шлифовальных цилиндров направляющим стола. Расположение верхних образующих шлифовальных цилиндров и прижимных роликов в горизонтальной плоскости. Проверка правильности наладки станка. Проверка ограждающих устройств. Уход за станком. Чистка и смазка станка.</p>	
Тема 03.14. Наладка шлифовальных станков ШлПС	<p>Наладка шлифовальных станков ШлПС. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда. Осмотр и подготовка станков к работе. Крепление режущего инструмента.</p>	<b>7,2</b>
Тема 03.15. Технология наладки токарных станков	<p>Технология наладки токарных станков. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда. Осмотр и подготовка станков к работе. Крепление режущего инструмента.</p>	<b>7,2</b>
Тема 03.16. Наладка кромкооблицовочных станков	<p>Наладка кромкооблицовочных станков. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда. Осмотр и подготовка станков к работе. Крепление режущего инструмента.</p>	<b>7,2</b>
Тема 03.17. Наладка лущильных станков	<p>Наладка лущильных станков. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасность труда. Ознакомление учащихся с устройством и принципом работы лущильных станков, видами выполняемых работ. Техника безопасности. Подготовка станка к работе. Работа на станке. Оцилиндровка чураков и их лущение. Лущение шпона без обжима и с обжимом. Коническое лущение и лущение с помощью ножа, имеющего волнистую режущую кромку. Наладка лущильных станков. Размерная настройка лущильного станка на заданный размер. Установка</p>	<b>7,2</b>



	луцильного ножа и прижимной линейки. Проверка станка на точность. Уход за станком, чистка и смазка.	
Тема 03.18. Ремонт и техническое обслуживание деревообрабатывающего оборудования	Ремонт и техническое обслуживание деревообрабатывающего оборудования. Инструктаж по содержанию занятий, организация рабочего места и безопасности труда при выполнении ремонтных работ и техническом обслуживании оборудования. Выполнение работ на основе технической документации, применяемой на предприятии. Участие в выполнении работ по ежесменному техническому обслуживанию. Осмотр станков и оборудования. Ознакомление учащихся с организацией планово – предупредительного, среднего и текущего ремонтов, их содержанием, сроками проведения, профилактическим обслуживанием станочного оборудования. Ознакомление с приспособлениями, контрольно – измерительными и рабочими инструментами, применяемыми при ремонте деревообрабатывающего оборудования. Профилактический ремонт. Установка и регулирование, мелкий ремонт, заправка и заточка режущих инструментов. Разборка и сборка отдельных узлов станка. Участие в работе по выявлению неисправностей деревообрабатывающих станков и их устранение. Ремонт отдельных деталей, узлов и приспособлений деревообрабатывающих станков. Замена изношенных деталей.	7,2
Тема 03.19. Отчет по практике	Отчет по практике. Фиксация полученных данных в дневнике практики. Предоставление отчета по практике руководителю практики от техникума	7,2
	<b>Всего часов</b>	<b>180</b>
ПМ. 04 Обработка и изготовление сложных деталей и заготовок на деревообрабатывающих станках (4 курс, всего часов 648)		
Тема 04.1. Вводное занятие Ознакомление с деревообрабатывающим предприятием	Вводное занятие. Ознакомление с деревообрабатывающим предприятием. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на предприятии. Инструктаж по охране труда на предприятии; инструктаж по безопасности труда, электробезопасности и пожарной безопасности,	7,2

	<p>проводится ответственным инженером по охране труда с разъяснением основных правил.</p> <p>Ознакомление учащихся с предприятием, его территорией; отдельными цехами, их техническим оснащением и технологическими процессами; с работой бригады станочников, разделением труда среди членов бригады, с организацией рабочих мест, с их инструментами, механизмами, приспособлениями, оборудованием; с деятельностью студентов в период производственной практики и после окончания техникума.</p>	
<p>Тема 04.2. Работа на круглопильных станках для поперечного пиления пиломатериала</p>	<p>Работа на круглопильных станках для поперечного пиления пиломатериала. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пильного диска, для поперечного раскроя пиломатериала. Настройка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, для определения точности настройки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<b>21,6</b>
<p>Тема 04.3. Работа на круглопильных станках для продольного пиления пиломатериала</p>	<p>Работа на круглопильных станках для продольного пиления пиломатериала. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пильного диска, для продольного раскроя пиломатериала. Настройка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, для определения точности настройки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<b>21,6</b>
<p>Тема 04.4. Работа на круглопильных станках для смешанного пиления пиломатериала</p>	<p>Работа на круглопильных станках для смешанного пиления пиломатериала. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пильного диска, для смешанного раскроя пиломатериала. Настройка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, для определения точности настройки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<b>14,4</b>

<p>Тема 04.5. Работа на круглопильных станках для пиления пиломатериала под разными углами</p>	<p>Работа на круглопильных станках для пиления пиломатериала под разными углами. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пильного диска, для смешанного раскроя пиломатериала. Настройка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, для определения точности настройки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<p><b>7,2</b></p>
<p>Тема 04.6. Работа на ленточнопильных станках для продольного раскроя пиломатериала</p>	<p>Работа на ленточнопильных станках для продольного раскроя пиломатериала. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пильной ленты, для продольного раскроя пиломатериала. Настройка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, для определения точности настройки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<p><b>14,4</b></p>
<p>Тема 04.7. Работа на ленточнопильных станках для криволинейного раскроя пиломатериала</p>	<p>Работа на ленточнопильных станках для криволинейного раскроя пиломатериала. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пильной ленты, для криволинейного раскроя пиломатериала. Настройка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, для определения точности настройки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<p><b>21,6</b></p>
<p>Тема 04.8. Создание смежных базовых поверхностей</p>	<p>Создание смежных базовых поверхностей. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка плоских ножей для создания смежных базовых поверхностей. Настройка станка согласно технологической карте. Произвести контрольную фуговку для определения точности настройки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<p><b>14,4</b></p>

<p>Тема 04.9. Работа на фуговальных станках для получения смежной базовой поверхности под разными углами</p>	<p>Работа на фуговальных станках для получения смежной базовой поверхности под разными углами. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка плоских ножей для создания смежных базовых поверхностей под разными углами. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольную фуговку для определения точности наладки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<p><b>14,4</b></p>
<p>Тема 04.10 Работа на рейсмусовых станках для получения заданного размера по толщине</p>	<p>Работа на рейсмусовых станках для получения заданного размера по толщине. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка плоских ножей для получения заданного размера по толщине. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный прогон заготовки для определения точности наладки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<p><b>21,6</b></p>
<p>Тема 04.11. Работа на четырехсторонних строгальных станках</p>	<p>Работа на четырехсторонних строгальных станках. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка режущего инструмента согласно технологической карте. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный прогон заготовки для определения точности наладки. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<p><b>21,6</b></p>
<p>Тема 04.12. Работа на фрезерных станках для плоского фрезерования прямолинейных заготовок</p>	<p>Работа на фрезерных станках для плоского фрезерования прямолинейных заготовок. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка фрез для плоского фрезерования прямолинейных заготовок согласно технологической карте. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольное фрезерование заготовки для определения точности наладки. В процессе работы систематически проверять заготовки на</p>	<p><b>14,4</b></p>

	соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	
Тема 04.13. Обработка заготовок по контуру на фрезерных станках	Обработка заготовок по контуру на фрезерных станках. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка фрез для фрезерования по контуру согласно технологической карте. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольное фрезерование по контуру для определения точности наладки. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.14. Работа на фрезерных станках для резки шипов	. Работа на фрезерных станках для резки шипов. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка фрезы для резки шипов согласно технологической карте. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольную резку шипа для определения точности наладки. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>14,4</b>
Тема 04.15. Работа на фрезерных станках для выборки проушин	Работа на фрезерных станках для выборки проушин.	<b>14,4</b>
Тема 04.16. Работа на фрезерных станках по формированию гнезд на заготовках	Работа на фрезерных станках по формированию гнезд на заготовках. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка фрезы для формирования гнезд на заготовках согласно технологической карте. Наладка станка согласно технологической карте. Проверить одну заготовку на соответствие заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>14,4</b>
Тема 04.17. Фигурное фрезерование канавок на станке ВФК	Фигурное фрезерование канавок на станке ВФК. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка фрезы для формирования канавок согласно технологической карте. Наладка станка согласно технологической карте. Проверить одну заготовку на соответствие	<b>7,2</b>

	заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	
Тема 04.18. Фрезерование заготовок по копиру	Фрезерование заготовок по копиру. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка фрезы для копирования копиру согласно технологической карте. Настройка станка согласно технологической карте. Проверить одну заготовку на соответствие заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>14,4</b>
Тема 04.19. Выборка в деталях гнезд прямоугольного сечения на цепно-долбежных станках	Выборка в деталях гнезд прямоугольного сечения на цепно-долбежных станках. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка инструмента для изготовления прямолинейных гнезд согласно технологической карте. Настройка станка согласно технологической карте. Проверить одну деталь на соответствие заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>14,4</b>
Тема 04.20. Сверление отверстий на станке	Сверление отверстий на станке. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка сверла для сверления отверстий согласно технологической карте. Настройка станка согласно технологической карте. Проверить одну деталь на соответствие заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.21. Сверление гнезд на вертикально-сверлильных станках	Сверление гнезд на вертикально-сверлильных станках. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка сверла для сверления гнезд согласно технологической карте. Настройка станка согласно технологической карте. Проверить одну деталь на соответствие заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на	<b>7,2</b>

	соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	
Тема 04.22. Сверление отверстий на сверлильных станках СГВП	Сверление отверстий на сверлильных станках СГВП. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка сверла для сверления отверстий согласно технологической карте. Настройка станка согласно технологической карте. Проверить одну деталь на соответствие заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.23. Сверление пазов на сверлильных станках СВП	Сверление пазов на сверлильных станках СВП. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка сверла для сверления пазов согласно технологической карте. Настройка станка согласно технологической карте. Проверить одну деталь на соответствие заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>21,6</b>
Тема 04.24. Сверление пазов на сверлильных станках СВПА	Сверление пазов на сверлильных станках СВПА. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка сверла для сверления пазов согласно технологической карте. Настройка станка согласно технологической карте. Проверить одну деталь на соответствие заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.25. Высверливание сучков в деталях на СВСА	Высверливание сучков в деталях на СВСА. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка сверла для сверления сучков в деталях. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>14,4</b>
Тема 04.26. Работа на многошпиндельных присадочных станках	Работа на многошпиндельных присадочных станках. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка сверл для присадки детали согласно технологической карте. Проверить одну деталь на соответствие заданным	<b>14,4</b>

	параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	
Тема 04.27. Точение цилиндра и конуса на токарном станке	Точение цилиндра и конуса на токарном станке. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор резца для точения цилиндра и конуса. Установка заготовки на токарный станок. Расточение заготовки согласно эскизу. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.28. Прямолинейная нарезка деталей по шаблонам на токарном станке	Прямолинейная нарезка деталей по шаблонам на токарном станке. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор резца для прямолинейной нарезки деталей по шаблонам на токарном станке. Установка заготовки на токарный станок. Прямолинейная нарезка деталей по шаблону. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.29. Точение криволинейного профиля на токарном станке	Точение криволинейного профиля на токарном станке. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор резца для криволинейной нарезки деталей по шаблонам на токарном станке. Установка заготовки на токарный станок. Прямолинейная нарезка деталей по шаблону. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>21,6</b>
Тема 04.30. Точение сложного профиля деталей на токарном станке	Точение сложного профиля деталей на токарном станке. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор резца для точения сложного профиля на токарном станке. Установка заготовки на токарный станок. Сложная нарезка профиля на детали. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.31. Шлифование плоских поверхностей на станках ШЛНС	Шлифование плоских поверхностей на станках ШЛНС. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка шлифовальной ленты согласно зернистости. Установка заготовки на стол. шлифование заготовки до готовности. В процессе работы систематически проверять на прошлифовку. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>14,4</b>



Тема 04.32. Шлифование щитовых деталей на станках ШлПС	Шлифование щитовых деталей на станках ШлПС. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка шлифовальной ленты согласно зернистости. Установка заготовки на стол. Шлифование заготовки до готовности. В процессе работы систематически проверять на прошлифовку. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>14,4</b>
Тема 04.33. Выравнивание углов и удаление свесов на ШлДБ станках	Выравнивание углов и удаление свесов на ШлДБ станках. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка шлифовальной ленты согласно зернистости. Установка заготовки на упор, для обработки торцов заготовок из пиломатериалов. Шлифование заготовки до готовности. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места.	<b>14,4</b>
Тема 04.34. Шлифование ДСП на ШЛК	Шлифование ДСП на ШЛК. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка шлифовальной ленты согласно зернистости. Установка заготовки на стол. Шлифование заготовки до готовности. В процессе работы систематически проверять на прошлифовку. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.35. Шлифование фанеры на шлифовальном агрегате ШлКА	Шлифование фанеры на шлифовальном агрегате ШлКА. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка шлифовальной ленты согласно зернистости. Установка заготовки на стол. Шлифование заготовки до готовности. В процессе работы систематически проверять на прошлифовку. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.36. Выработка шипов и проушин на рамных шипорезных станках ШО	Выработка шипов и проушин на рамных шипорезных станках ШО. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка ножей для выработки шипов и проушин согласно технологической карте. присадки детали согласно технологической карте. Проверить одну деталь на соответствие заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>

<p>Тема 04.37. Обработка и формирование ящичных шипов на станке ШЛХ</p>	<p>Обработка и формирование ящичных шипов на станке ШЛХ. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка фрез для формирования ящичных шипов на станке согласно технологической карте. Проверить одну деталь на соответствие заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<p><b>7,2</b></p>
<p>Тема 04.38. Обработка и формирование клиновых ящичных шипов на станке ШПК</p>	<p>Обработка и формирование клиновых ящичных шипов на станке ШПК. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка фрез для формирования клиновых ящичных шипов на станке ШПК согласно технологической карте. Проверить одну деталь на соответствие заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<p><b>14,4</b></p>
<p>Тема 04.39. Выпиливание щитовых деталей на ЦФ станках</p>	<p>Выпиливание щитовых деталей на ЦФ станках. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пил для раскроя щитовых материалов. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез для установления точности наладки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<p><b>14,4</b></p>
<p>Тема 04.40. Выпиливание щитовых деталей на ЦТЗФ станках</p>	<p>Выпиливание щитовых деталей на ЦТЗФ станках. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пил для раскроя щитовых материалов. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез для установления точности наладки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	<p><b>7,2</b></p>
<p>Тема 04.41. Торцевание деталей на станках ЦФ</p>	<p>Торцевание деталей на станках ЦФ. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пил для раскроя щитовых материалов. Наладка станка согласно</p>	<p><b>7,2</b></p>

	технологической карте. Произвести контрольный рез для установления точности наладки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	
Тема 04.42. Раскрой щитовых деталей под углом на ЦФ станке	Раскрой щитовых деталей под углом на ЦФ станке. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пил для раскроя щитовых материалов. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез для установления точности наладки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.43. Торцевание деталей на станках Ц2К	Торцевание деталей на станках Ц2К. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пил для раскроя щитовых материалов. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез для установления точности наладки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>14,4</b>
Тема 04.44. Прифуговка кромок строганного шпона на станке КФ	Прифуговка кромок строганного шпона на станке КФ. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка режущего инструмента согласно технологической карте. Контрольный прогон для определения точности наладки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>14,4</b>
Тема 04.45. Продольное резание пачек строганого шпона на заготовки на гильотинных ножницах	Продольное резание пачек строганого шпона на заготовки на гильотинных ножницах. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Наладка станка согласно технологической карте. Установка ножа. Установка материала на стол. Резание пачек строганого шпона на заготовки. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и	<b>14,4</b>

	произвести уборку рабочего места	
Тема 04.46. Поперечное резание пачек строганого шпона на заготовки на гильотинных ножницах	Поперечное резание пачек строганого шпона на заготовки на гильотинных ножницах. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Наладка станка согласно технологической карте. Установка ножа. Установка материала на стол. Резание пачек строганого шпона на заготовки. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.47. Облицовывание прямолинейных кромок плитных материалов на КОС	Облицовывание прямолинейных кромок плитных материалов на КОС. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор клея на заданный режим. Наладка станка согласно технологической карте. Подбор и установка кромочного материала. Облицовывание прямолинейных заготовок согласно технологической карте. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>28,8</b>
Тема 04.48. Облицовывание прямолинейных кромок мебельных щитов синтетическим материалом	Облицовывание прямолинейных кромок мебельных щитов синтетическим материалом. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор клея на заданный режим. Наладка станка согласно технологической карте. Подбор и установка синтетического материала. Облицовывание прямолинейных кромок мебельных щитов согласно технологической карте. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>7,2</b>
Тема 04.49. Облицовывание прямолинейных заготовок натуральным рулонным материалом	Облицовывание прямолинейных заготовок натуральным рулонным материалом. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор клея на заданный режим. Наладка станка согласно технологической карте. Подбор и установка натурального рулонного материала. Облицовывание прямолинейных кромок мебельных щитов согласно технологической карте. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	<b>14,4</b>

Тема 04.50. Сортировка пиломатериалов по породам и определение качества пиломатериалов	Сортировка пиломатериалов по породам и определение качества пиломатериалов. Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда. Сортировка и укладка пиломатериалов по породам и качеству. Определение и маркировка сортности	<b>14,4</b>
Тема 04.51. Фиксация полученных данных в дневнике практики	Фиксация полученных данных в дневнике практики. Предоставление отчета по практике руководителю практики от техникума	<b>7,2</b>
	<b>Всего часов</b>	<b>648</b>
	<b>ИТОГО</b>	<b>1 116 ч</b>

### **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

#### **3.1. Общие требования к организации производственной практики**

Производственная практика проводится концентрированно на третьем и четвертом году обучения. Производственная практика обучающихся проводится в организациях на основе прямых договоров между образовательным учреждением и организацией, куда направляются обучающиеся. Направление деятельности организаций должно соответствовать профилю подготовки обучающихся.

Формой промежуточной аттестации по производственной практики, является дифференцированный зачет.

Организации, участвующие в организации и проведении практики:

- заключаются договора на организацию и проведение практики;
- согласовывают программу практики, планируемые результаты практики, задание на практику, участвуют в формировании оценочного материала для оценки общих и профессиональных компетенций, освоенных обучающимися в ходе прохождения практики;
- издают приказ о прохождении практики;
- предоставляют рабочие места практикантам, назначают руководителей практики, определяют наставников;
- обеспечивают безопасные условия прохождения практики обучающимися;
- проводят инструктаж по ознакомлению с требованиями охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в организации.

Студенты при прохождении практики в организациях:

- полностью выполняют задания, предусмотренные программами практики;
- соблюдают действующие в организациях правила внутреннего распорядка;
- строго соблюдают требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в организации.

Организацию и руководство практикой осуществляют преподаватели от ГБПОУ КК «КМТ» и от организации.

Для проведения квалификационного экзамена формируется комиссия, в состав которой включаются представители ОУ и работодателя, результаты экзамена оформляются протоколом.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

### 3.2. Характеристика рабочих мест (на которых обучающиеся будут проходить практику):

Наименование цехов, участков	Оборудование	Применяемые инструменты (приспособления)
Столярный цех (сборка)	Верстак столярный	Ручные пилы, рубанки, долото, стамески, сверла, шлифшкурки. Пневмоинструменты. Электрифицированные инструменты – электродисковые пилы, электрорубанки, фрезерные машинки, электродрели, электрошлифмашинки. Измерительный инструмент. Шаблоны. Приспособления. Ваймы. Стапеля. Струбцины.
Слесарный цех	Слесарный верстак	Контрольно – разметочный инструмент. Чертилка. Керн. Ключи. Шаблоны. Приспособления.
Станочный цех	Деревообрабатывающие станки	Режущий инструмент – круглые пилы, строгальные ножи, фрезы, сверла, шлифшкурки.

### 3.3. Информационное обеспечение обучения

#### Основные источники:

1. Амалицкий В.В. «Деревообрабатывающие станки и инструменты» Учебник для студентов средн.проф. образования М. Изд. центр «Академия».
2. Коротков В.И. Деревообрабатывающие станки. Учебник для нач.проф. образования М. 6 - Изд. стер. центр «Академия».
3. Обливин В.Н. Охрана труда (деревообработка): учебное пособие для НПО – М. Академия.
4. Рыкунин С.Н. Кандалина Л.Н. «Технология деревообработки» Учебник для нач.проф. образования М. Изд. центр «Академия».

#### Дополнительные источники:

1. Б.А. Степанов Материаловедение для профессий, связанных с обработкой дерева. Учебник для нач.проф. образования М. 6 - Изд. стер. центр «Академия» стр.328.

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Перед началом практики обучающийся получает полную информацию о задачах производственной практики, её продолжительности и формах отчётности.

Обучающийся имеет право ознакомиться и подробно изучить программу практики.

Отчёт о практике может включать в себя указание на трудности, с которыми обучающийся столкнулся в процессе выполнения заданий, содержащихся в программе практики.

Контроль за прохождением производственной практики осуществляется мастером производственного обучения / преподавателем профессионального цикла. В его обязанности входит выдача заданий обучающимся, контроль за их выполнением, учёт и контроль посещаемости и т.д.

Результаты обучения (освоенный практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПМ.01 Изготовление столярных изделий	- экспертная оценка выполнения практических индивидуальных заданий по темам МДК; - зачет по каждому из разделов профессионального модуля; - наблюдение за освоением ОК; - защита отчетов по практике; - квалификационный экзамен по профессиональному модулю
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.	- экспертная оценка выполнения практических индивидуальных заданий по темам МДК; - зачет по каждому из разделов профессионального модуля; - наблюдение за освоением ОК; - защита отчетов по практике; - квалификационный экзамен по профессиональному модулю
ПМ.02 Слесарная обработка деталей	
ПК 2.1. Осуществлять подготовку слесарного инструмента к работе	
ПК 2.2. Владеть приемами работы ручным слесарным инструментом	- экспертная оценка выполнения практических индивидуальных заданий по темам МДК; - зачет по каждому из разделов профессионального модуля; - наблюдение за освоением ОК; - защита отчетов по практике;
ПМ.03 Наладка и ремонт деревообрабатывающего оборудования	
ПК 3.1. Выполнять установку и смену режущего инструмента на станках средней сложности.	
ПК 3.2. Осуществлять наладку деревообрабатывающих станков на	- наблюдение за освоением ОК; - защита отчетов по практике;



параметры обработки и оптимальные режимы работы.	- квалификационный экзамен по профессиональному модулю
ПК 3.3. Участвовать в ремонте деревообрабатывающих станков.	
ПМ.04Обработка и изготовление сложных деталей и заготовок на деревообрабатывающих станках	- экспертная оценка выполнения практических индивидуальных заданий по темам МДК;
ПК 4.1. Владеть приемами работы на деревообрабатывающих станках	- зачет по каждому из разделов профессионального модуля;
ПК 4.2. Осуществлять контроль качества и устранять дефекты обработки деталей	- наблюдение за освоением ОК; - защита отчетов по практике; - квалификационный экзамен по профессиональному модулю