

**ПРИЛОЖЕНИЕ № 6
к профессиональной
образовательной программе
профессионального обучения
по профессии 18783 Станочник
деревообрабатывающих станков**

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ КАЗЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ №302
ФЕДЕРАЛЬНОЙ СЛУЖБЫ ИСПОЛНЕНИЯ НАКАЗАНИЙ
(ФКП ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ №302)**

Рассмотрено:
Методическая комиссия ФКП
образовательного учреждения №302
протокол № _____
« _____ » _____ 20__ г.

Утверждаю:
Директор ФКП
образовательного учреждения №302
_____ Аbumов Ф.М.
« _____ » _____ 20__ г.

ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Технология выполнения столярных работ

Усть-Абакан

2022 г.

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе примерной программы учебной дисциплины Технология выполнения столярных работ

Организация-разработчик:

Федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение №302 Федеральной службы исполнения наказаний

Автор:

Ростовцева Юлия Александровна, преподаватель Федерального казенного профессионального образовательного учреждения №302

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	стр. 4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	8
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	13
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	14

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Технология выполнения столярных работ

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью профессиональной образовательной программы профессионального обучения по рабочей профессии 18783 Станочник деревообрабатывающих станков в части освоения основного вида профессиональной деятельности Изготовление деталей из древесины на оборудовании универсального назначения в качестве станочника деревообрабатывающих станков 1-3 разряда и трудовых функций (профессиональных компетенций):

Обобщенные трудовые функции (профессиональные компетенции)		Трудовые функции (профессиональные компетенции)	
Наименование	Код	Наименование	Код
Выполнение подсобных работ	ПК 1	Чистка и обслуживание станка	ПК 1.1
		Прием деталей и подноска заготовок	ПК 1.2
Обработка простых деталей и изделий из древесины и древесных материалов на универсальных деревообрабатывающих станках	А (ПК 2)	Подготовка рабочего места, приспособлений для операций обработки простых деталей и изделий из древесины и материалов на ее основе на универсальных деревообрабатывающих станках	А/01.2 (ПК 2.1)
		Обработка, визуальный контроль и отбраковка простых деталей и изделий из древесины на универсальных деревообрабатывающих станках	А/02.2 (ПК 2.2)
Обработка деталей и изделий из древесины средней сложности на универсальных деревообрабатывающих станках	В (ПК 3)	Подготовка рабочего места, приспособлений для операций обработки деталей и изделий из древесины средней сложности на универсальных деревообрабатывающих станках	В/01.3 (ПК 3.1)
		Обработка, визуальный и	В/02.3

		инструментальный контроль качества деталей и изделий из древесины средней сложности на универсальных деревообрабатывающих станках	(ПК 3.2)
--	--	---	----------

1.2. Место дисциплины в структуре профессиональной образовательной программы:

Учебная дисциплина Технология выполнения столярных работ входит в профессиональный цикл профессиональной образовательной программы профессионального обучения 18783 Станочник деревообрабатывающих станков

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

цель: теоретическая подготовка к профессиональной деятельности для выполнения работ по изготовлению деталей из древесины на оборудовании универсального назначения

задачи:

изучить общие сведения о столярных работах, основы резания древесины, виды пиломатериалов

рассмотреть основные части деревообрабатывающих станков

изучить основные виды деревообрабатывающих станков, их устройство, настройку, принцип работы, технологию обработки древесины на станках, правила охраны труда, дефекты деревообработки

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения учебной дисциплины должен¹:

уметь:

подготавливать рабочую зону универсального деревообрабатывающего станка согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных санитарных норм, охраны труда, пожарной безопасности и электробезопасности;

выбирать приспособления и дереворежущий инструмент, необходимые для осуществления технологической операции и контроля качества простых деталей и изделий из древесины в соответствии с технологической картой;

определять пригодность к работе дереворежущего инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации;

применять необходимые средства измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки;

¹ В соответствии с Профессиональным стандартом

базировать деревянные заготовки на универсальных деревообрабатывающих станках с учетом особенностей их формы и строения древесины;

производить текущую наладку и размерную настройку на универсальных деревообрабатывающих станках;

предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по деревообработке;

производить установку дереворежущего инструмента и контролировать его состояние при выполнении работ на универсальных деревообрабатывающих станках;

обработку простых деревянных деталей и изделий с точностью размеров по 14-15-му качеству;

выполнять ежесменное техническое обслуживание универсальных деревообрабатывающих станков в объеме руководства к станку;

соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ на универсальных деревообрабатывающих станках;

поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями должностной инструкции при проведении работ по деревообработке;

выбирать измерительный инструмент и приспособления, необходимые для осуществления контроля качества готовой продукции из древесины при выполнении работ средней сложности;

проверять состояние дереворежущего инструмента, его пригодность к использованию в соответствии с технологической картой;

производить размерную настройку и наладку станка для обработки деревянных деталей средней сложности;

контролировать влажность деревянных заготовок и деталей;

выполнять ежедневное техническое обслуживание универсального деревообрабатывающего станка в объеме руководства к станку;

применять установленные виды и методы визуального и инструментального контроля качества готовой продукции деревообработки;

пользоваться приборами и средствами контроля с учетом требований к проведению операций контроля готовой продукции деревообрабатывающего производства;

оформлять в установленном порядке документацию на принятую и отбракованную готовую продукцию деревообработки;

вести обработку заготовок, деталей и изделий из древесины средней сложности с заданной точностью размеров;

выполнять ежесменное техническое обслуживание универсальных деревообрабатывающих станков в объеме руководства к станку

знать:

порядок пуска и остановки обслуживаемого станка;

размеры заготовок и деталей;

основы техники и технологии деревообрабатывающего производства;

назначение, устройство и технические характеристики универсальных деревообрабатывающих станков;

приемы безопасной работы на универсальных деревообрабатывающих станках;

виды, назначение и заводское обозначение дереворежущего инструмента; требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности, способы применения средств индивидуальной и коллективной защиты;

требования к оснащению рабочего места для осуществления обработки деталей на универсальных деревообрабатывающих станках;

правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества готовой продукции из древесины;

основные виды брака при обработке на универсальных деревообрабатывающих станках;

критерии затупления дереворежущего инструмента, их проявление при обработке деталей;

правила ежесменного технического обслуживания универсальных деревообрабатывающих станков в объеме руководства к станку;

требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

кинематические и функциональные схемы универсальных деревообрабатывающих станков;

основы метрологии и стандартизации в деревообрабатывающем производстве;

устройство, назначение и правила применения измерительного инструмента, приспособлений для контроля размеров в деревообрабатывающем производстве;

устройство и назначение технологических приспособлений (шаблонов, цулаг) для криволинейной и объемной обработки деревянных деталей;

правила, методы, технологии и виды визуального и инструментального контроля качества материалов, полуфабрикатов и готовой продукции деревообрабатывающего производства

способы подачи заготовки при обработке в зависимости от направления наклона волокон древесины и ее пороков;

объем работ по ежесменному техническому обслуживанию универсального деревообрабатывающего станка;

основные виды брака готовой продукции деревообработки на стадиях технологического процесса, их классификация и причины возникновения

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение учебной дисциплины:

максимальной учебной нагрузки обучающегося 90 часов, в том числе:
обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 90 часов;

2. СТРУКТУРА И ПРИМЕРНОЕ СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	<i>90</i>
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	<i>90</i>
в том числе:	
лабораторные занятия	-
практические занятия	-
контрольные работы	8
<i>Итоговая аттестация в форме дифференцированного зачета</i>	

2.2. Примерный тематический план и содержание учебной дисциплины Технология выполнения столярных работ

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
Раздел 1. Производство столярных работ		90	
Тема 1.1. Виды пиломатериалов, отбор и сортировка	Содержание учебного материала	7	1
	1. Введение в профессию		
	2. Общестроительные работы		
	3. Характеристика и виды пиломатериалов		
	4. Характеристика и виды пиломатериалов		
	5. Отбор и сортировка пиломатериалов		
	6. Отбор и сортировка пиломатериалов		
	7. Заготовки из древесины		
Контрольная работа «Виды пиломатериалов»		1	2
Тема 1.2. Основы резания, инструменты.	Содержание учебного материала	9	1
	1. Основы резания древесины		
	2. Основы резания древесины		
	3. Способы резания древесины		
	4. Разметка древесины. Контрольно-измерительные инструменты		
	5. Разметка древесины. Контрольно-измерительные инструменты		
	6. Ручные инструменты для выполнения столярных работ		
	7. Ручные инструменты для выполнения столярных работ		

	8.	Электрифицированные инструменты для выполнения столярных работ		
	9.	Конструктивные части столярно-строительных изделий		
	Контрольная работа «Основы резания. Инструменты»		1	2
Тема 1.3. Классификация и основные части станков	Содержание учебного материала		<i>13</i>	1
	1.	Классификация, общие сведения о деревообрабатывающих станках		
	2.	Составные части деревообрабатывающих станков		
	3.	Базирование деталей		
	4.	Столы и направляющие линейки		
	5.	Зажимные и прижимные устройства		
	6.	Зажимные и прижимные устройства		
	7.	Механизмы резания		
	8.	Механизмы резания		
	9.	Механизмы подачи		
	10.	Механизмы подачи		
	11.	Приводы		
	12.	Приводы		
	13.	Ограждения, органы управления, устройства для смазывания		
	Контрольная работа «Основные части станков»		1	2
Тема 1.4. Деревообрабатывающие станки, обработка деталей. Охрана труда.	Содержание учебного материала		<i>51</i>	1
	1.	Основы техники и технологии деревообрабатывающего производства		
	2.	Основы метрологии и стандартизации в деревообрабатывающем производстве		
	3.	Организация рабочего места станочника деревообрабатывающих станков		
	4.	Организация рабочего места станочника деревообрабатывающих станков		
	5.	Охрана труда перед началом работы и по окончании работы на станке		
	6.	Требования производственной санитарии		
	7.	Требования пожарной безопасности		
	8.	Требования электробезопасности		
	9.	Назначение, виды и устройство круглопильных станков		
	10.	Принцип работы, настройка круглопильных станков		
	11.	Технология обработки древесины на круглопильных станках		
	12.	Правила охраны труда при работе на круглопильных станках		

13.	Назначение и устройство фуговальных станков
14.	Принцип работы, настройка фуговальных станков
15.	Технология обработки древесины на фуговальных станках.
16.	Правила охраны труда при работе на фуговальных станках
17.	Назначение и устройство рейсмусовых станков
18.	Принцип работы, настройка рейсмусовых станков
19.	Технология обработки древесины на рейсмусовых станках
20.	Правила охраны труда при работе на рейсмусовых станках
21.	Назначение и устройство четырехсторонних продольно - фрезерных станков
22.	Принцип работы, настройка четырехсторонних продольно - фрезерных станков
23.	Технология обработки древесины на четырехсторонних продольно - фрезерных станках.
24.	Правила охраны труда при работе на четырехсторонних продольно-фрезерных станках
25.	Назначение и устройство фрезерных станков
26.	Принцип работы, настройка фрезерных станков
27.	Технология обработки древесины на фрезерных станках
28.	Правила охраны труда при работе на фрезерных станках
29.	Назначение и устройство шипорезных станков
30.	Принцип работы, настройка шипорезных станков
31.	Виды шипов и проушин
32.	Виды шиповых соединений
33.	Технология обработки древесины на шипорезных станках
34.	Правила охраны труда при работе на шипорезных станках
35.	Назначение и устройство сверлильных станков
36.	Принцип работы, настройка сверлильные станков
37.	Технология обработки древесины на сверлильных станках
38.	Правила охраны труда при работе на сверлильных станках
39.	Назначение и устройство токарных станков
40.	Принцип работы, настройка токарных станков
41.	Технология обработки древесины на токарных станках
42.	Правила охраны труда при работе на токарных станках
43.	Назначение, виды и устройство шлифовальных станков
44.	Принцип работы, настройка шлифовальных станков
45.	Технология обработки древесины на шлифовальных станках

	46.	Правила охраны труда при работе на шлифовальных станках	3	
	47.	Назначение и устройство универсальных станков		
	48.	Схемы универсальных станков		
	49.	Принцип работы, настройка универсальных станков		
	50.	Технология обработки древесины на универсальных станках		
	51.	Правила охраны труда при работе на универсальных станках		
	Контрольная работа «Круглопильные, продольно-фрезерные станки»			
	Контрольная работа «Токарные, шлифовальные, универсальные станки»			
	Контрольная работа «Фрезерные, шипорезные, сверлильные станки»			
Тема 1.5. Дефекты. Контроль качества	Содержание учебного материала		2	
	1.	Виды брака продукции деревообработки, причины возникновения		
	2.	Система допусков и посадок		
	Контрольная работа «Производство столярных работ»		2	2
Всего:			90	

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

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

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы учебной дисциплины требует наличия учебного кабинета технологии общестроительных работ

Оборудование учебного кабинета и дидактические материалы: рабочие места по количеству обучающихся, рабочее место преподавателя, учебная доска, наглядный материал: презентации:

виды пиломатериалов;

виды шипов и шиповых соединений;

устройство сверлильного станка;

устройство токарного станка.

плакаты:

устройство шлифовального станка;

устройство рейсмусового станка;

устройство фрезерного станка;

устройство фуговального станка;

устройство сверлильного станка;

устройство токарного станка;

устройство четырехстороннего продольно-фрезерного станка;

устройство долбежного станка

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Коротков В.И. Деревообрабатывающие станки. – М. Изд.центр «Академия», 2007

2. Мельников И.В., Столяр. Плотник – Ростов н/Д: Изд-во «Феникс», 2000.

3. Рыкунин С.Н., Кандалина Л.Н. Технология деревообработки: М.: Изд.центр «Академия», 2005.

Дополнительные источники:

1. Бобров В.А. Справочник по деревообработке – Ростов н/Д: «Феникс», 2003

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Образовательное учреждение, реализующее подготовку по учебной дисциплине, обеспечивает организацию и проведение текущего и итогового контроля демонстрируемых обучающимися знаний, умений и навыков.

Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения индивидуального и фронтального опроса, тестирования, а также выполнения самостоятельных работ обучающимися и индивидуальных заданий. Формы и методы текущего и итогового контроля по учебной дисциплине самостоятельно разрабатываются преподавателем и доводятся до сведения обучающихся в начале обучения. Для текущего контроля преподавателем создаются контрольно-измерительные материалы (КИМ).

Итоговый контроль по учебной дисциплине осуществляется преподавателем в форме дифференцированного зачета по итогам выполнения контрольной работы.

Педагогические КИМ предназначены для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки (таблицы №1, №2).

Оценка знаний, умений и навыков по результатам текущего контроля производится в соответствии с универсальной шкалой (таблица №3).

Таблица № 3

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

Оценка знаний, умений и навыков по результатам итогового контроля производится в соответствии с критериями оценивания устных ответов обучающихся.

Оценка «отлично» ставится, если обучающийся:

- 1) полно и аргументировано отвечает по содержанию задания;
- 2) обнаруживает понимание материала, может обосновать свои суждения, привести необходимые примеры не только по учебнику, но и самостоятельно составленные;
- 3) излагает материал последовательно и правильно.

Оценка «хорошо» ставится, если обучающийся дает ответ, удовлетворяющий тем же требованиям, что и для оценки «отлично», но допускает 1-2 ошибки, которые сам же исправляет.

Оценка «удовлетворительно» ставится, если обучающийся обнаруживает знание и понимание основных положений данного задания, но:

1) излагает материал неполно и допускает неточности в определении понятий или формулировке правил;

2) излагает материал непоследовательно и допускает ошибки.

Оценка «неудовлетворительно» ставится, если обучающийся обнаруживает незнание ответа на соответствующее задание, допускает ошибки в формулировке определений и правил, искажающие их смысл, беспорядочно и неуверенно излагает материал.

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат 603332450510203670830559428146817986133868575778

Владелец Абумов Федор Михайлович

Действителен с 15.12.2021 по 15.12.2022