

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Рябиченко Сергей Николаевич
Должность: Директор
Дата подписания: 11.10.2024 16:45:41
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»)**

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

по профессии 35.01.25 Оператор-станочник деревообрабатывающего оборудования

Рассмотрена
на заседании цикловой методической
комиссии ПЦПО
Протокол от 05.06.2024 №10
Председатель/Л.А. Перхун

Утверждена приказом директора
ГБПОУ КК «КМТ»

от 28 июня 2024 № 748

Одобрена
на заседании педагогического совета
протокол от 28 июня 2024 № 8

Программа производственной практики 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 19.09.2022 рег. № 29647, УППС 35.00.00 Сельское, лесное и рыбное хозяйство

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

Составитель(и)
автор(ы):

мастер производственного обучения, Шаповалов Д.В.,

мастер производственного обучения Тугуз Р.Э.

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 35.01.25 Оператор-станочник деревообрабатывающего оборудования. Обучающиеся готовятся к следующим видам деятельности:

ВД 1. Изготовление деталей из древесины и древесных материалов на оборудовании универсального назначения в деревообработке и производстве мебели.

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 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 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;

ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

1.4. Основные виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции

ВД 1. Изготовление деталей из древесины и древесных материалов на оборудовании универсального назначения в деревообработке и производстве мебели

ПК 1.1 Осуществлять подготовку рабочего места, приспособлений для операций обработки деталей и изделий из древесины на универсальных деревообрабатывающих станках, включая установку и смену режущего инструмента.

ПК 1.2 Обрабатывать детали и изделия из древесины на универсальных деревообрабатывающих станках.

ПК 1.3 Осуществлять наладку деревообрабатывающих станков на параметры обработки и оптимальные режимы работы.

ПК 1.4 Участвовать в ремонте деревообрабатывающих станков.

ПК 1.5 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.
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности	
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 432 часов, в том числе:

Коды формируемых компетенций	Наименование профессионального модуля	Количество часов (недель)
2 курс		
ПК 1.1-1.5– ОК 01-09	ПМ.01 Изготовление деталей из древесины и древесных материалов на оборудовании универсального назначения в деревообработке и производстве мебели	12нед. 432 ч.
	Всего	12нед. 432 ч

2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование профессионального модуля, тем	Содержание учебного материала (дидактические единицы)	Объём часов
1	2	3
ПМ. 01 Изготовление деталей из древесины и древесных материалов на оборудовании универсального назначения в деревообработке и производстве мебели		432
Тема 04.1. Вводное занятие Ознакомление с деревообрабатывающим предприятием	1. 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, проводится ответственным инженером по охране труда с разъяснением основных правил. 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	7,2

	производственной практики и после окончания техникума.	
Тема 01.2. Работа на круглопильных станках для поперечного пиления пиломатериала	1. 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. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, 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	7,2
	2. 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. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, 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	7,2
Тема 01.3. Работа на круглопильных станках для продольного пиления пиломатериала	1. 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. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, 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	7,2
	2. Работа на круглопильных станках для продольного пиления пиломатериала. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и	7,2

	установка пильного диска, для продольного раскроя пиломатериала. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, 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	
Тема 01.4. Работа на круглопильных станках для смешанного пиления пиломатериала	<p>1. 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. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, 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>2. 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. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, 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>7,2</p> <p>7,2</p>
Тема 01.5. Работа на круглопильных станках для пиления пиломатериала под разными углами	1. 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. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, для определения точности наладки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на	7,2

	соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	
Тема 01.6. Работа на ленточнопильных станках для продольного раскроя пиломатериала	1. 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. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, 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	7,2
Тема 01.7. Работа на ленточнопильных станках для криволинейного раскроя пиломатериала	1. 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. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, 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 2. 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. Наладка станка согласно технологической карте. Произвести контрольный рез, для определения точности наладки станка. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего мест	7,2 7,2
Тема 01.8. Создание смежных	1. Создание смежных базовых поверхностей.	7,2

<p>базовых поверхностей</p>	<p>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>2. 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>7,2</p>
<p>Тема 01.9. Работа на фуговальных станках для получения смежной базовой поверхности под разными углами</p>	<p>1. 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. 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>7,2</p>
<p>Тема 01.10 Работа на рейсмусовых станках для получения заданного размера по толщине</p>	<p>1. 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. Настройка</p>	<p>7,2</p>

	произвести уборку рабочего места	
Тема 01.12. Работа на фрезерных станках для плоского фрезерования прямолинейных заготовок	1. 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 соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	7,2
Тема 01.13. Обработка заготовок по контуру на фрезерных станках	1. 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	7,2
Тема 01.14. Работа на фрезерных станках для резки шипов	1. 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 2. 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	7,2 7,2

	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	
Тема 01.15. Работа на фрезерных станках для выборки проушин	1. Работа на фрезерных станках для выборки проушин. 2. Работа на фрезерных станках для выборки проушин.	7,2 7,2
Тема 01.16. Работа на фрезерных станках по формированию гнезд на заготовках	1. 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	7,2
Тема 01.17. Фигурное фрезерование канавок на станке ВФК	1. 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 заданным параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	7,2
Тема 01.18. Фрезерование заготовок по копиру	1. Фрезерование заготовок по копиру. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка фрезы для копирования копиру согласно технологической карте. Наладка станка согласно технологической карте. Проверить одну заготовку на соответствие заданным параметрам. В процессе работы	7,2

	систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	
Тема 01.19. Сверление отверстий на станке	1. 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	7,2
Тема 01.20. Сверление гнезд на вертикально-сверлильных станках	1. 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 соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	7,2
Тема 01.21. Сверление отверстий на сверлильных станках СВП	1. Сверление отверстий на сверлильных станках СВП. 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	7,2
Тема 01.22. Сверление пазов на сверлильных станках СВП	1. Сверление пазов на сверлильных станках СВП. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и	7,2

	установка сверла для сверления пазов согласно технологической карте. Наладка 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	
Тема 01.23. Сверление пазов на сверлильных станках СВПА	1. 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. Наладка 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	7,2
Тема 01.24. Высверливание сучков в деталях на СВСА	1. 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	7,2
Тема 01.25. Работа на многошпиндельных присадочных станках	1. 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 параметрам. В процессе работы систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места 2. 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 параметрам. В процессе работы	7,2 7,2

	систематически проверять заготовки на соответствие заданным параметрам. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места	
Тема 01.26. Точение цилиндра и конуса на токарном станке	1. 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	7,2
Тема 01.27. Прямолинейная нарезка деталей по шаблонам на токарном станке	1. 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	7,2
Тема 01.28. Точение криволинейного профиля на токарном станке	1. 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	7,2
Тема 01.29. Точение сложного профиля деталей на токарном станке	1. 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	7,2

<p>Тема 01.30. Шлифование плоских поверхностей на станках ШЛНС</p>	<p>1. 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</p>	<p>7,2</p>
<p>Тема 01.31. Шлифование щитовых деталей на станках ШЛПС</p>	<p>1. 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</p>	<p>7,2</p>
<p>Тема 01.32. Выравнивание углов и удаление свесов на ШЛДБ станках</p>	<p>1. 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.</p>	<p>7,2</p>
<p>Тема 01.33. Шлифование ДСП на ШЛК</p>	<p>1. 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</p>	<p>7,2</p>
<p>Тема 01.34. Шлифование фанеры на шлифовальном агрегате ШЛКА</p>	<p>1. 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</p>	<p>7,2</p>

	<p>готовности. В процессе работы систематически проверять на шлифовку. После окончания работы отключить станок и произвести уборку рабочего места</p>	
<p>Тема 01.35. Выработка шипов и проушин на рамных шипорезных станках ШО</p>	<p>1. 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</p>	<p>7,2</p>
<p>Тема 01.36. Обработка и формирование ящичных шипов на станке ШЛХ</p>	<p>1. 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>7,2</p>
<p>Тема 01.37. Обработка и формирование клиновых ящичных шипов на станке ШПК</p>	<p>1. 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>7,2</p>
<p>Тема 01.38. Выпиливание щитовых деталей на ЦФ станках</p>	<p>1. Выпиливание щитовых деталей на ЦФ станках. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор и установка пил для раскроя щитовых</p>	<p>7,2</p>

	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	
Тема 01.39. Выпиливание щитовых деталей на ЦТЗФ станках	<p>1. 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>2. 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>7,2</p> <p>7,2</p>
Тема 01.40. Торцевание деталей на станках ЦФ	1. 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 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	7,2
Тема 01.41. Раскрой щитовых	1. Раскрой щитовых деталей под углом на ЦФ	7,2

деталей под углом на ЦФ станке	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	
Тема 01.42. Торцевание деталей на станках Ц2К	<p>1. 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</p> <p>2. 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</p>	<p>7,2</p> <p>7,2</p>
Тема 01.43. Облицовывание прямолинейных кромок плитных материалов на КОС	1. 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	7,2

	<p>2. Облицовывание прямолинейных кромок плитных материалов на КОС. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор клея на заданный режим. Настройка 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</p> <p>3. Облицовывание прямолинейных кромок плитных материалов на КОС. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор клея на заданный режим. Настройка 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</p>	<p>7,2</p> <p>7,2</p>
Тема 01.44. Облицовывание прямолинейных кромок мебельных щитов синтетическим материалом	<p>1. Облицовывание прямолинейных кромок мебельных щитов синтетическим материалом. Инструктаж по ТБ содержанию занятий. Подготовка станка к работе. Подбор клея на заданный режим. Настройка 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</p>	7,2
Тема 01.45. Сортировка пиломатериалов по породам и определение качества пиломатериалов	<p>1. 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</p>	7,2
Тема 01.46. Фиксация полученных данных в дневнике практики	<p>1. Фиксация полученных данных в дневнике практики. Предоставление отчета по практике руководителю практики от техникума</p>	7,2
	ИТОГО	432

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Общие требования к организации производственной практики

Производственная практика проводится концентрированно на втором 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.

Организации, участвующие в организации и проведении практики:

- заключаются договора на организацию и проведение практической подготовки;
- 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 практической подготовки;
- 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 ГБПОУ КК «КМТ» и сотрудники организации.

Для проведения экзамена по модулю 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)
Станочный цех	Деревообрабатывающие станки	Режущий инструмент – круглые пилы, строгальные ножи, фрезы, сверла, шлифшкурки. Сборочно рабочие столы. Электрифицированные инструменты – электроуглорезные пилы, фрезерные машинки, электродрели, электрошлифмашинки. Измерительный инструмент. Шаблоны. Приспособления. Струбцины.

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» 2010г.
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».

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 раздача 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 деталей из древесины и древесных материалов на оборудовании универсального назначения в деревообработке и производстве мебели	- экспертная оценка выполнения практических индивидуальных заданий - зачет по разделу профессионального модуля;
ПК 1.1. Осуществлять подготовку рабочего места, приспособлений для операций обработки деталей и изделий из древесины на универсальных деревообрабатывающих станках, включая установку и смену режущего инструмента.	- наблюдение за освоением ОК; - защита отчетов по практике;
ПК 1.2 Обработать детали и изделия из древесины на универсальных деревообрабатывающих станках.	- комплексный экзамен по ПМ 01. Изготовление деталей из древесины и древесных материалов на оборудовании универсального назначения в деревообработке и производстве мебели
ПК 1.3 Осуществлять наладку деревообрабатывающих станков на параметры обработки и оптимальные режимы работы.	
ПК 1.4 Участвовать в ремонте деревообрабатывающих станков.	
ПК 1.5 Осуществлять контроль качества и устранять дефекты обработки деталей.	