

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ И МОЛОДЕЖНОЙ
ПОЛИТИКИ ЗАБАЙКАЛЬСКОГО КРАЯ
ГПОУ «ЧИТИНСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»**

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

по профессиональному модулю

***ПМ03 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ
ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ***

по специальности

35.02.03
(код специальности)

Технология деревообработки
(наименование специальности)

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	стр. 4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	9
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	11
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	18
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	20
6. ПРИЛОЖЕНИЕ	28

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы учебной практики

Программа учебной практики является частью образовательной программы среднего профессионального образования в соответствии с ФГОС и профессионального стандарта "Станочник для работы на специализированных, специальных станках и другом специализированном оборудовании в деревообработке и производстве мебели" (Зарегистрировано в Минюсте России 22.01.2015 N 35639) по специальности СПО 35.02.03 Технология деревообработки в части освоения основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1.1. Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых деталей из древесины в соответствии с должностной инструкцией.

ПК 1.2. Анализ исходных данных (технологической карты изделия) для проведения обработки деталей и изделий из древесины и древесных материалов на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках.

ПК 1.3. Выбор приспособлений, необходимых для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках в соответствии с технологической картой.

ПК 1.4. Визуальная оценка качества деревянных заготовок на этапе входного контроля в соответствии с сопроводительными документами.

ПК 1.5. Выполнение контрольно-измерительных операций с различными видами деревянных заготовок и полуфабрикатов на этапе входного контроля.

ПК 1.6. Установка необходимых режимных параметров обработки простых деталей из древесины.

ПК 1.7. Контроль размеров и качества текущей обработки деталей из древесины.

ПК 1.8. Осуществление обработки простых деталей из древесины с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме.

ПК 1.9. Контроль хода обработки деталей и систем деревообрабатывающего станка по показаниям устройств цифровой и световой сигнальной индикации.

ПК 1.10. Выбор методов, способов и операций контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов.

ПК 1.11. Выбор технологической оснастки, дереворежущего инструмента и приспособлений, необходимых для проведения работ.

ПК 1.12. Установка и закрепление дереворежущего инструмента, защитных ограждений на деревообрабатывающих станках с ПУ.

ПК 1.13. Наладка прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающего станка.

ПК 1.14. Программирование деревообрабатывающего специального или специализированного станка для выполнения конкретной технологической операции.

ПК 1.15. Контроль технического состояния систем деревообрабатывающего специального или специализированного станка по информации с пульта управления.

ПК 1.16. Визуальный и инструментальный входной контроль качества материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ.

ПК 1.17. Обработка заготовок и изделий на деревообрабатывающих станках с консоли управления с контролем заданной точности размеров.

ПК 1.18. Выбор оптимальных режимов резания в зависимости от породы древесины, направления волокон, формы изделия и вида режущего инструмента.

ПК 1.19. Проведение ежесменного технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ в объеме руководства по эксплуатации оборудования.

ПК 1.20. Применение приспособлений для закрепления и обработки криволинейных и объемных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ.

1.2. Цели и задачи профессионального модуля – требования к результатам освоения профессионального модуля

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

Иметь практический опыт:

проведения работ по рабочей профессии станочник деревообрабатывающих

Уметь:

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

- выбирать приспособления, необходимые для осуществления технологической операции и контроля качества простых деталей и изделий из древесины с требуемой точностью размеров;

- отслеживать состояние и износ дереворежущего инструмента, определять его пригодность к работе в соответствии с требуемыми точностью и шероховатостью обработки;

- читать простые чертежи деталей из древесины по технологической карте;

- базировать деревянные заготовки на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках с учетом особенностей их формы и строения древесины;

- применять необходимые средства измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля;

- предупреждать и устранять возможный брак при выполнении технологических операций по обработке древесины;

- контролировать состояние дереворежущего инструмента при выполнении технологических операций по обработке древесины;

- соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках;
- формулировать выводы о качестве обработанных деревянных заготовок на основе нормативной документации.
- выбирать измерительный инструмент и приспособления, необходимые для осуществления контроля качества готовой деревянной продукции при выполнении работ средней сложности;
- проверять состояние дереворежущего инструмента, его пригодность к использованию в соответствии с инструкциями по эксплуатации;
- читать чертежи и эскизы деталей из древесины по технологической карте и другой технической документации;
- производить операции ввода простых программ обработки деревянных изделий;
- выбирать технологическую оснастку, дереворежущий инструмент и приспособления, необходимые для проведения работ на специальных и специализированных деревообрабатывающих станках;
- производить операции по текущей наладке устройств деревообрабатывающего станка;
- оформлять учетную документацию на принятые деревянные заготовки и полуфабрикаты;
- пользоваться приборами и средствами контроля, в том числе и программными с учетом требований к операциям контроля готовой продукции деревообработки;
- производить обработку деталей и изделий с использованием приспособлений на деревообрабатывающих специализированных станках с ПУ с консоли управления для заданной точности размеров;
- оформлять в установленном порядке документацию на принятую и отбракованную готовую продукцию деревообработки;
- работать с технической документацией на деревообрабатывающий станок и инструкцией по его наладке для обработки деталей в соответствии с технологической картой;
- выполнять ежесменное техническое обслуживание деревообрабатывающих станков с ПУ.

Знать:

- основы техники и технологии деревообрабатывающего производства;
- физико-механические свойства основных пород древесины;
- назначение и технические характеристики деревообрабатывающего станка, порядок настройки и наладки;
- приемы безопасной работы на деревообрабатывающих станках;
- виды и назначение дереворежущего инструмента;
- основы электротехники;
- принципы работы систем путевого и циклового управления деревообрабатывающим станком в пределах должностных обязанностей;
- виды пороков древесины;

- требования к планировке и оснащению рабочего места для осуществления обработки деталей на деревообрабатывающих станках;
- правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений для контроля качества обработанных деревянных заготовок;
- конструктивное устройство обслуживаемого деревообрабатывающего станка и его основных узлов;
- основные виды брака при обработке на специализированных деревообрабатывающих станках;
- критерии затупления дереворежущего инструмента, его проявление при обработке деревянных деталей;
- правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности, способы применения средств индивидуальной и коллективной защиты.
- основы древесиноведения, свойства используемых в производстве древесных материалов
- знаки условного обозначения допусков, посадок, качеств, параметров шероховатости и базирования деревянных деталей
- основы электротехники и электроавтоматики в пределах выполняемых работ
- устройство, назначение и правила применения измерительного инструмента, приспособлений для контроля размеров деревянных деталей
- основы программирования системы управления деревообрабатывающего специализированного станка в объеме руководства по эксплуатации оборудования
- владение базовой терминологией при работе на станках в деревообработке
- система допусков и посадок в деревообработке
- методы, технологии и виды визуального и инструментального контроля готовой продукции деревообработки на станках с ПУ
- виды базирования и фиксации заготовок из древесины на станках с ПУ
- способы программирования системы ПУ деревообрабатывающего станка в объеме руководства по эксплуатации оборудования
- основные виды брака готовой продукции из древесины, их классификация и причины возникновения при обработке на станках с ПУ
- правила ежесменного технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ

Программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в сфере лесной и лесопарковой деятельности при наличии среднего (полного) общего образования.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы учебной практики

Всего – 144 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности: Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых деталей из древесины в соответствии с должностной инструкцией.
ПК 1.2.	Анализ исходных данных (технологической карты изделия) для проведения обработки деталей и изделий из древесины и древесных материалов на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках.
ПК 1.3.	Выбор приспособлений, необходимых для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках в соответствии с технологической картой.
ПК 1.4.	Визуальная оценка качества деревянных заготовок на этапе входного контроля в соответствии с сопроводительными документами.
ПК 1.5.	Выполнение контрольно-измерительных операций с различными видами деревянных заготовок и полуфабрикатов на этапе входного контроля.
ПК 1.6.	Установка необходимых режимных параметров обработки простых деталей из древесины.
ПК 1.7.	Контроль размеров и качества текущей обработки деталей из древесины.
ПК 1.8.	Осуществление обработки простых деталей из древесины с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме.
ПК 1.9.	Контроль хода обработки деталей и систем деревообрабатывающего станка по показаниям устройств цифровой и световой сигнальной индикации.
ПК 1.10.	Выбор методов, способов и операций контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов.
ПК 1.11.	Выбор технологической оснастки, дереворежущего инструмента и приспособлений, необходимых для проведения работ.
ПК 1.12.	Установка и закрепление дереворежущего инструмента, защитных ограждений на деревообрабатывающих станках с ПУ.
ПК 1.13.	Наладка прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающего станка.
ПК	Программирование деревообрабатывающего специального или

1.14.	специализированного станка для выполнения конкретной технологической операции.
ПК 1.15.	Контроль технического состояния систем деревообрабатывающего специального или специализированного станка по информации с пульта управления.
ПК 1.16.	Визуальный и инструментальный входной контроль качества материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ.
ПК 1.17.	Обработка заготовок и изделий на деревообрабатывающих станках с консоли управления с контролем заданной точности размеров.
ПК 1.8.	Выбор оптимальных режимов резания в зависимости от породы древесины, направления волокон, формы изделия и вида режущего инструмента.
ПК 1.19.	Проведение ежесменного технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ в объеме руководства по эксплуатации оборудования.
ПК 1.20.	Применение приспособлений для закрепления и обработки криволинейных и объемных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ.
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Тематический план учебной практики по ПМ 03 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих» (Станочник деревообрабатывающих станков)

Коды компетенций	Количество часов по МДК	Виды работ	Количество часов
1	2	3	4
ПК 1.1.-1.20	108	Изучение организации рабочего места для проведения обработки простых деталей из древесины в соответствии с должностной инструкцией.	4
		Составление технологических карт для проведения обработки деталей и изделий из древесины и древесных материалов на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках.	10
		Определение выбора приспособлений, необходимых для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках в соответствии с технологической картой.	10
		Определение качества деревянных заготовок на этапе входного контроля в соответствии с сопроводительными документами.	10
		Изучение контрольно-измерительных операций с различными видами деревянных заготовок и полуфабрикатов на этапе входного контроля.	10
		Определение необходимых режимных параметров обработки простых деталей из древесины.	6
		Определение размеров и качества текущей обработки деталей из древесины.	6
		Осуществление обработки простых деталей из древесины с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме.	24
		Изучение контроля хода обработки деталей и систем деревообрабатывающего станка по показаниям устройств цифровой и световой сигнальной индикации.	8
		Определение методов, способов и операций контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов.	2
		Изучение технологических оснасток, дереворежущего инструмента и приспособлений, необходимых для проведения работ.	4
		Изучение установки и закрепления дереворежущего инструмента, защитных ограждений на деревообрабатывающих станках с ПУ.	4
Изучение наладки прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающего	2		

	станка.	
	Изучение программирования деревообрабатывающего специального или специализированного станка для выполнения конкретной технологической операции.	6
	Определение контроля технического состояния систем деревообрабатывающего специального или специализированного станка по информации с пульта управления.	2
	Определение визуального и инструментального входного контроля качества материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ.	4
	Осуществление обработки заготовок и изделий на деревообрабатывающих станках с консоли управления с контролем заданной точности размеров.	24
	Определение оптимальных режимов резания в зависимости от породы древесины, направления волокон, формы изделия и вида режущего инструмента.	4
	Изучение порядка проведения ежесменного технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ в объеме руководства по эксплуатации оборудования.	2
	Изучение приспособлений для закрепления и обработки криволинейных и объемных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ.	2
	Всего часов	144

3.2 Содержание учебной практики по ПМ 03 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих» (Станочник деревообрабатывающих станков)

Код и наименование профессиональных модулей	Виды работ	Содержание работ	Объем часов
ПМ. 03 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	Изучение организации рабочего места для проведения обработки простых деталей из древесины в соответствии с должностной инструкцией.	Организовать рабочее место, подготовить все необходимые приспособления и инструменты для проведения обработки простых деталей из древесины в соответствии с должностной инструкцией.	4
	Составление технологических карт для проведения обработки деталей и изделий из древесины и древесных материалов на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках.	Составление технологических карт для обработки деталей на дверной блок на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках. Составление технологических карт для обработки деталей на оконный блок на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках. Составление технологических карт для обработки деталей на погонажные изделия на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках.	10
	Определение выбора приспособлений, необходимых для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках в соответствии с технологической картой.	Выбор приспособлений для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на станках для раскроя пиломатериалов. Выбор приспособлений для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на продольно – фрезерных станках. Выбор приспособлений для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на фрезерных, сверлильных и шлифовальных станках.	10
	Определение качества деревянных заготовок на этапе входного контроля в соответствии с сопроводительными документами.	Определение качества деревянных заготовок для дверных блоков на этапе входного контроля. Определение качества деревянных заготовок для оконных блоков на этапе входного контроля.	10

		Определение качества деревянных заготовок для погонажных изделий на этапе входного контроля.	
	Изучение контрольно-измерительных операций с различными видами деревянных заготовок и полуфабрикатов на этапе входного контроля.	Выполнение контрольно-измерительных операций с заготовками для дверных блоков на этапе входного контроля. Выполнение контрольно-измерительных операций с заготовками для оконных блоков на этапе входного контроля. Выполнение контрольно-измерительных операций с заготовками для погонажных изделий на этапе входного контроля.	10
	Определение необходимых режимных параметров обработки простых деталей из древесины.	Определение режимных параметров обработки простых деталей для дверного блока. Определение режимных параметров обработки простых деталей для оконного блока.	6
	Определение размеров и качества текущей обработки деталей из древесины.	Определение размеров и качества текущей обработки деталей из древесины для дверных блоков. Определение размеров и качества текущей обработки деталей из древесины для оконных блоков. Определение размеров и качества текущей обработки деталей из древесины для погонажных изделий.	6
	Осуществление обработки простых деталей из древесины с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме.	Выполнение обработки простых деталей из древесины для дверных блоков с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме. Выполнение обработки простых деталей из древесины для оконных блоков с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме.	24
	Изучение контроля хода обработки деталей и систем деревообрабатывающего станка по показаниям устройств цифровой и световой сигнальной индикации.	Осуществление контроля хода обработки деталей и систем деревообрабатывающего станка по показаниям устройств цифровой и световой сигнальной индикации.	8
	Определение методов, способов и операций контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов.	Определение методов контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов. Определение способов и операций контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов.	2

	Изучение технологических оснасток, дереворежущего инструмента и приспособлений, необходимых для проведения работ.	Выбор технологических оснасток необходимых для проведения работ на деревообрабатывающих станках. Выбор дереворежущего инструмента необходимого для проведения работ на деревообрабатывающих станках. Выбор приспособлений необходимых для проведения работ на деревообрабатывающих станках.	4
	Изучение установки и закрепления дереворежущего инструмента, защитных ограждений на деревообрабатывающих станках с ПУ.	Установка дереворежущих инструментов и защитных ограждений на деревообрабатывающих станках для раскроя досок. Установка дереворежущих инструментов и защитных ограждений на деревообрабатывающих продольно – фрезерных станках. Установка дереворежущих инструментов и защитных ограждений на деревообрабатывающих станках для фрезерования, сверления и шлифования.	4
	Изучение наладки прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающего станка.	Наладка прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающих станков для раскроя досок. Наладка прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающих продольно – фрезерных станков. Наладка прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающих станков для фрезерования, сверления и шлифования.	2
	Изучение программирования деревообрабатывающего специального или специализированного станка для выполнения конкретной технологической операции.	Программирование деревообрабатывающих станков для раскроя досок. Программирование деревообрабатывающих продольно – фрезерных станков. Программирование деревообрабатывающих станков для фрезерования, сверления и шлифования.	6
	Определение контроля технического состояния систем деревообрабатывающего специального или специализированного станка по информации с пульта управления.	Осуществление контроля технического состояния систем деревообрабатывающего специального или специализированного станка по информации с пульта управления.	2
	Определение визуального и инструментального входного контроля качества материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ.	Осуществление визуального входного контроля качества материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ. Осуществление инструментального входного контроля качества	4

		материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ.	
	Осуществление обработки заготовок и изделий на деревообрабатывающих станках с консоли управления с контролем заданной точности размеров.	Выполнение обработки деталей из древесины для дверных блоков с заданной точностью размеров с консоли управления. Выполнение обработки деталей из древесины для оконных блоков с заданной точностью размеров с консоли управления. Выполнение обработки деталей из древесины для погонажных изделий с заданной точностью размеров с консоли управления.	24
	Определение оптимальных режимов резания в зависимости от породы древесины, направления волокон, формы изделия и вида режущего инструмента.	Определение оптимальных режимов резания в зависимости от породы древесины. Определение оптимальных режимов резания в зависимости от направления волокон древесины. Определение оптимальных режимов резания в зависимости от формы изделия. Определение оптимальных режимов резания в зависимости от вида режущего инструмента.	4
	Изучение порядка проведения ежесменного технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ в объеме руководства по эксплуатации оборудования.	Проведение технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ в объеме руководства по эксплуатации оборудования.	2
	Изучение приспособлений для закрепления и обработки криволинейных и объемных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ.	Осуществление обработки криволинейных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ, с использованием различных приспособлений для их закрепления. Осуществление обработки объемных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ, с использованием различных приспособлений для их закрепления.	2
		Итого:	144
Итоговая аттестация в форме дифференцированного зачета		Сдача отчета в соответствии с содержанием тематического плана практики по установленной форме	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие столярных мастерских

Оборудование столярных мастерских:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- станки: деревообрабатывающие, заточные и др.;
- набор дереворежущих инструментов;
- набор измерительных инструментов;
- приспособления.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Деревообработка. Практическое руководство. Издательство: ПрофиКС, 2010 . - 544 с
2. Волынский, В. Н. Технология древесных плит и композитных материалов/М.: Издательство: Лань, 2010 .- 336с.
3. Деревообработка: практ. руководство / сост. И. М. Фридман. – Санкт-Петербург: ПРОФИ-ИНФОРМ, 2010. – 543 с.

Дополнительные источники:

1. Амалицкий В.В., Любченко В.И. Справочник молодого станочника по деревообработке. / В.В. Амалицкий – 2-е изд. перераб. – М.: Высшая школа, 1978. - 480с.
2. Власов Г.Д. Технология деревообрабатывающих производств. / Г.Д. Власов. – М.: Лесная промышленность, 1968. – 499с.
3. Дроздов И.Я. Производство древесноволокнистых плит / И.Я. Дроздов. – М.: Высшая Школа, 1978. – 301с.
4. Зацепина Т.А. Станки инструментального производства / Т.А. Зацепина. – М.: МГИУ, 2005. -114с.
5. Коротков В.И. Деревообрабатывающие станки: Уч. для ПТУ/ В.И. Коротков. – 2-е изд. перераб. и доп. – М.: Высшая школа, 1991.- 320с.
6. Метлов В.И. Самодельные деревообрабатывающие станки и работа на них / В.И. Метлов. - Издательство:Феникс, 2005. - 304с.
7. Петров А.К. Технология деревообрабатывающих производств. / А.К. Петров. – М.: Лесная промышленность, 1973. – 268с.
8. Тюкина Ю.П. Общая технология лесопильно-деревообрабатывающего производства. / Ю.П. Тюкина .- М.: Высшая школа, 1978. – 229с.
9. Худяков А.В. Деревообрабатывающие станки и работа на них/ А.В. Худяков. – М.: Высшая школа, 1965. – 210с.

10. Шумега С.С. Технология столярно-мебельного производства. / С.С. Шумега. – М.: Лесная промышленность, 1988. – 280с.

Интернет- источники

1. prostanki.com › [Деревообработка](#) (20.09.2017г.)
2. forum.woodtools.ru › (20.09. 2017 г.)
3. StanokGid.ru (25.09.2017г.)
4. dry-tree.ru (25.09.2017г.)

4.3 Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами столярных мастерских ГПОУ «Читинский политехнический колледж».

Учебная практика реализуется концентрированно в рамках междисциплинарных курсов.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

Инженерно-педагогический состав: специалисты лесопильного, мебельного, столярно-строительного, фанерного, плитного, спичечного, тарного и других деревообрабатывающих производств - преподаватели междисциплинарных курсов.

Мастера: наличие 5–6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1. Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых деталей из древесины в соответствии с должностной инструкцией.	<ul style="list-style-type: none"> - точность и скорость чтения чертежей изделий; - выполнение грамотного оформления технологической документации. 	Отчет в виде предоставленных документов по видам работ практики, отчет - презентация, аттестационный лист по практике, дневник, характеристика
ПК 1.2. Анализ исходных данных (технологической карты изделия) для проведения обработки деталей и изделий из древесины и древесных материалов на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках.	<ul style="list-style-type: none"> - получение навыков пользования нормативно-технической документацией, действующей в отрасли; - выполнение грамотного оформления технологической документации - обоснование выбора способов обработки сырья и материалов. 	
ПК 1.3. Выбор приспособлений, необходимых для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках в соответствии с технологической картой.	<ul style="list-style-type: none"> - обоснование выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; - выполнение грамотного оформления технологической документации - обоснование выбора способов обработки сырья и материалов. 	
ПК 1.4. Визуальная оценка качества деревянных заготовок на этапе входного контроля в соответствии с сопроводительными документами.	<ul style="list-style-type: none"> – выполнение расчета и проверки величины припусков и размеров заготовок; - получение навыков пользования нормативно-технической документацией, действующей в отрасли; - определение причин возникновения брака продукции - выполнение грамотного 	

	оформления технологической документации	
ПК 1.5. Выполнение контрольно-измерительных операций с различными видами деревянных заготовок и полуфабрикатов на этапе входного контроля.	<ul style="list-style-type: none"> – выполнение расчета и проверки величины припусков и размеров заготовок; - получение навыков пользования нормативно-технической документацией, действующей в отрасли; - определение причин возникновения брака продукции - выполнение грамотного оформления технологической документации 	
ПК 1.6. Установка необходимых режимных параметров обработки простых деталей из древесины.	<ul style="list-style-type: none"> - выполнение расчетов по определению оптимальных технологических режимов работы оборудования; – выполнение расчетов потребности режущего инструмента, расхода сырья и материалов; – выполнение расчетов потребного количества оборудования, его загрузки 	
ПК 1.7. Контроль размеров и качества текущей обработки деталей из древесины.	<ul style="list-style-type: none"> – выполнение расчета и проверки величины припусков и размеров заготовок; - получение навыков пользования нормативно-технической документацией, действующей в отрасли; - определение причин возникновения брака продукции - выполнение грамотного оформления технологической документации 	
ПК 1.8. Осуществление обработки простых деталей из древесины с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме.	<ul style="list-style-type: none"> – точность и скорость чтения чертежей изделий и схем механизмов и машин деревообрабатывающих предприятий; – обоснование выбора технологического 	

	<p>оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента;</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнение грамотного оформления технологической документации - обоснование выбора и использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов - обоснование применения последних достижений науки и техники 	
<p>ПК 1.9. Контроль хода обработки деталей и систем деревообрабатывающего станка по показаниям устройств цифровой и световой сигнальной индикации.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определение эффективности использования рабочего времени; - планирование мероприятий, обеспечивающих безопасные условия труда; - определение травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности; - выполнение контроля за соблюдением технологической дисциплины по стадиям технологического процесса 	
<p>ПК 1.10. Выбор методов, способов и операций контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - выполнение расчета и проверки величины припусков и размеров заготовок; - получение навыков пользования нормативно-технической документацией, действующей в отрасли; - определение причин возникновения брака продукции - выполнение грамотного оформления технологической документации 	<p>Отчет в виде предоставленных документов по видам работ практики, отчет-презентация, аттестационный лист по практике, дневник, характеристика</p>
<p>ПК 1.11. Выбор технологической</p>	<ul style="list-style-type: none"> - обоснование выбора 	

<p>оснастки, дереворежущего инструмента и приспособлений, необходимых для проведения работ.</p>	<p>технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; - выполнение грамотного оформления технологической документации - обоснование выбора способов обработки сырья и материалов.</p>	
<p>ПК 1.12. Установка и закрепление дереворежущего инструмента, защитных ограждений на деревообрабатывающих станках с ПУ.</p>	<p>- обоснование выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; - выполнение грамотного оформления технологической документации - обоснование выбора способов обработки сырья и материалов.</p>	
<p>ПК 1.13. Наладка прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающего станка.</p>	<p>- обоснование выбора технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; - выполнение грамотного оформления технологической документации.</p>	
<p>ПК 1.14. Программирование деревообрабатывающего специального или специализированного станка для выполнения конкретной технологической операции.</p>	<p>– точность и скорость чтения чертежей изделий и схем механизмов и машин деревообрабатывающих предприятий; – обоснование выбора технологического оборудования; - выполнение грамотного оформления технологической документации - обоснование выбора и использование пакетов прикладных программ для</p>	

	<p>разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов</p> <ul style="list-style-type: none"> - обоснование применения последних достижений науки и техники 	
<p>ПК 1.15. Контроль технического состояния систем деревообрабатывающего специального или специализированного станка по информации с пульта управления.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – точность и скорость чтения чертежей изделий и схем механизмов и машин деревообрабатывающих предприятий; – обоснование выбора технологического оборудования; - выполнение грамотного оформления технологической документации - обоснование выбора и использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов - обоснование применения последних достижений науки и техники 	
<p>ПК 1.16. Визуальный и инструментальный входной контроль качества материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – выполнение расчета и проверки величины припусков и размеров заготовок; - получение навыков пользования нормативно-технической документацией, действующей в отрасли; - определение причин возникновения брака продукции - выполнение грамотного оформления технологической документации 	
<p>ПК 1.17. Обработка заготовок и изделий на деревообрабатывающих станках с консоли управления с контролем заданной точности размеров.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – точность и скорость чтения чертежей изделий и схем механизмов и машин деревообрабатывающих предприятий; – обоснование выбора технологического оборудования и 	

	<p>технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента;</p> <ul style="list-style-type: none"> - выполнение грамотного оформления технологической документации - обоснование выбора и использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов - обоснование применения последних достижений науки и техники 	
<p>ПК 1.18. Выбор оптимальных режимов резания в зависимости от породы древесины, направления волокон, формы изделия и вида режущего инструмента.</p>	<p>выполнение расчетов по определению оптимальных технологических режимов работы оборудования;</p> <ul style="list-style-type: none"> – выполнение расчетов потребности режущего инструмента, расхода сырья и материалов; выполнение расчетов потребного количества оборудования, его загрузки 	
<p>ПК 1.19. Проведение ежегодного технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ в объеме руководства по эксплуатации оборудования.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определение эффективности использования рабочего времени; - планирование мероприятий, обеспечивающих безопасные условия труда; - определение травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности; - выполнение контроля за соблюдением технологической дисциплины по стадиям технологического процесса 	
<p>ПК 1.20. Применение приспособлений для закрепления и обработки криволинейных и объемных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – обоснование выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного 	

	инструмента; - выполнение грамотного оформления технологической документации	
--	---	--

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	- Аргументированность и полнота объяснения сущности и социальной значимости будущей профессии. - Активность и инициативность в процессе усвоения профессиональной деятельности. - Наличие положительных отзывов по итогам учебной практики. – Участие в научно-практических конференциях.	- наблюдение и оценка действий на учебной практике - оценка выполненных работ на учебной практике - оценка результатов дифференцированного зачета
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	- Обоснованность постановки цели, выбора и применения методов и способов решений профессиональных задач; - Своевременность сдачи заданий и отчетов. - Обоснованность выбора и оптимальный состав источников, необходимых для решения поставленной задачи. – Рациональное распределение времени на все этапы решения задачи.	
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	– Обоснованность выбора решения в стандартных и нестандартных ситуациях в процессе экономической деятельности.	
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	- Рациональное распределение времени на все этапы решения задачи. - Обоснованность выбора источников, необходимых для решения поставленной задачи. - Оперативность поиска и результативность использования информации, необходимой для решения поставленных задач.	
ОК 5. Владеть информационной культурой, анализировать и оценивать информацию с использованием	– Рациональность и результативность использования информационно-коммуникационных технологий при решении профессиональных задач.	

информационно-коммуникационных технологий.		
ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	- Соблюдение норм профессиональной этики при работе в команде.	
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий	– Самоанализ и коррекция результатов собственной работы.	
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	– Обоснованность собственного плана самообразования и выбора форм повышения квалификации.	
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	-Использование новых технологий или элементов инновационных технологий при организации учебного процесса. - Обоснованность выбора и оптимальность состава источников для решения новых задач. - Достижение поставленных целей и задач. – Аргументированность преимуществ применения новой технологии или ее элементов.	

ГПОУ «ЧИТИНСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

ЗАДАНИЕ НА УЧЕБНУЮ ПРАКТИКУ

ПМ03 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ

для получения профессии «Станочник деревообрабатывающих станков»

Ф.И.О. студента _____

Учебная группа _____

Курс _____

Специальность 35.02.03 Технология деревообработки

Сроки практики _____

№	Содержание заданий	Кол-во часов	ОК ПК
1	Организовать рабочее место, подготовить все необходимые приспособления и инструменты для проведения обработки простых деталей из древесины в соответствии с должностной инструкцией.	2	ОК 1-9 ПК1.1.
2	Составление технологических карт для обработки деталей на дверной блок на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках. Составление технологических карт для обработки деталей на оконный блок на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках. Составление технологических карт для обработки деталей на погонажные изделия на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках.	4	ОК 1-9 ПК1.2.
3	Выбор приспособлений для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на станках для раскроя пиломатериалов. Выбор приспособлений для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на продольно – фрезерных станках. Выбор приспособлений для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на фрезерных, сверлильных и шлифовальных станках.	4	ОК 1-9 ПК1.3.
4	Определение качества деревянных заготовок для дверных блоков на этапе входного контроля. Определение качества деревянных заготовок для оконных блоков на этапе входного контроля. Определение качества деревянных заготовок для погонажных изделий на этапе входного контроля.	4	ОК 1-9 ПК1.4.
5	Выполнение контрольно-измерительных операций с заготовками для дверных блоков на этапе входного контроля. Выполнение контрольно-измерительных операций с заготовками для оконных блоков на этапе входного контроля. Выполнение контрольно-измерительных операций с	4	ОК 1-9 ПК1.5.

	заготовками для погонажных изделий на этапе входного контроля.		
6	Определение режимных параметров обработки простых деталей для дверного блока. Определение режимных параметров обработки простых деталей для оконного блока.	2	ОК 1-9 ПК1.6.
7	Определение размеров и качества текущей обработки деталей из древесины для дверных блоков. Определение размеров и качества текущей обработки деталей из древесины для оконных блоков. Определение размеров и качества текущей обработки деталей из древесины для погонажных изделий.	2	ОК 1-9 ПК1.7.
8	Выполнение обработки простых деталей из древесины для дверных блоков с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме. Выполнение обработки простых деталей из древесины для оконных блоков с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме.	24	ОК 1-9 ПК1.8.
9	Осуществление контроля хода обработки деталей и систем деревообрабатывающего станка по показаниям устройств цифровой и световой сигнальной индикации.	6	ОК 1-9 ПК1.9.
10	Определение методов контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов. Определение способов и операций контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов.	2	ОК 1-9 ПК1.10.
11	Выбор технологических оснасток необходимых для проведения работ на деревообрабатывающих станках. Выбор дереворежущего инструмента необходимого для проведения работ на деревообрабатывающих станках. Выбор приспособлений необходимых для проведения работ на деревообрабатывающих станках.	4	ОК 1-9 ПК1.11.
12	Установка дереворежущих инструментов и защитных ограждений на деревообрабатывающих станках для раскроя досок. Установка дереворежущих инструментов и защитных ограждений на деревообрабатывающих продольно – фрезерных станках. Установка дереворежущих инструментов и защитных ограждений на деревообрабатывающих станках для фрезерования, сверления и шлифования.	4	ОК 1-9 ПК1.12.
13	Наладка прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающих станков для раскроя досок. Наладка прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающих продольно – фрезерных станков. Наладка прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающих станков для фрезерования, сверления и шлифования.	2	ОК 1-9 ПК1.14.
14	Программирование деревообрабатывающих станков для раскроя досок. Программирование деревообрабатывающих продольно – фрезерных станков. Программирование деревообрабатывающих станков для	6	ОК 1-9 ПК1.14.

	фрезерования, сверления и шлифования.		
15	Осуществление контроля технического состояния систем деревообрабатывающего специального или специализированного станка по информации с пульта управления.	2	ОК 1-9 ПК1.15.
16	Осуществление визуального входного контроля качества материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ. Осуществление инструментального входного контроля качества материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ.	4	ОК 1-9 ПК1.16.
17	Выполнение обработки деталей из древесины для дверных блоков с заданной точностью размеров с консоли управления. Выполнение обработки деталей из древесины для оконных блоков с заданной точностью размеров с консоли управления. Выполнение обработки деталей из древесины для погонажных изделий с заданной точностью размеров с консоли управления.	24	ОК 1-9 ПК1.17.
18	Определение оптимальных режимов резания в зависимости от породы древесины. Определение оптимальных режимов резания в зависимости от направления волокон древесины. Определение оптимальных режимов резания в зависимости от формы изделия. Определение оптимальных режимов резания в зависимости от вида режущего инструмента.	4	ОК 1-9 ПК1.18.
19	Проведение технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ в объеме руководства по эксплуатации оборудования.	2	ОК 1-9 ПК1.19.
20	Осуществление обработки криволинейных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ, с использованием различных приспособлений для их закрепления. Осуществление обработки объемных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ, с использованием различных приспособлений для их закрепления.	2	ОК 1-9 ПК1.20.
	Итого:	108	

Руководитель практики: _____ / _____
(подпись) (расшифровка подписи)

Дата « ____ » _____ 201__ г.

Задание принял к исполнению: _____ / _____
(подпись) (расшифровка подписи)

ГПОУ «ЧИТИНСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

Аттестационный лист по учебной практике

Студент _____
ФИО

обучающийся на _____ курсе по специальности СПО

35.02.03 Технология деревообработки

успешно прошел (ла) учебную практику по профессиональному модулю ПМ 03 Выполнение работ по одной или несколько профессиям рабочих, должностям служащих

наименование профессионального модуля

в объеме _____ часов с «_____» _____ 201__ г. по «_____» _____ 201__ г.

Виды и качество выполнения работ в период учебной /производственной практики для получения профессии «Станочник деревообрабатывающих станков»

Виды работ, выполненных обучающимся во время практики	Качество выполнения работ (оценка)
Изучение организации рабочего места для проведения обработки простых деталей из древесины в соответствии с должностной инструкцией.	
Составление технологических карт для проведения обработки деталей и изделий из древесины и древесных материалов на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках.	
Определение выбора приспособлений, необходимых для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках в соответствии с технологической картой.	
Определение качества деревянных заготовок на этапе входного контроля в соответствии с сопроводительными документами.	
Изучение контрольно-измерительных операций с различными видами деревянных заготовок и полуфабрикатов на этапе входного контроля.	
Определение необходимых режимных параметров обработки простых деталей из древесины.	
Определение размеров и качества текущей обработки деталей из древесины.	
Осуществление обработки простых деталей из древесины с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме.	
Изучение контроля хода обработки деталей и систем деревообрабатывающего станка по показаниям устройств цифровой и световой сигнальной индикации.	
Определение методов, способов и операций контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов.	
Изучение технологических оснасток, дереворежущего инструмента и приспособлений, необходимых для проведения работ.	

Изучение установки и закрепления дереворежущего инструмента, защитных ограждений на деревообрабатывающих станках с ПУ.	
Изучение наладки прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающего станка.	
Изучение программирования деревообрабатывающего специального или специализированного станка для выполнения конкретной технологической операции.	
Определение контроля технического состояния систем деревообрабатывающего специального или специализированного станка по информации с пульта управления.	
Определение визуального и инструментального входного контроля качества материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ.	
Осуществление обработки заготовок и изделий на деревообрабатывающих станках с консоли управления с контролем заданной точности размеров.	
Определение оптимальных режимов резания в зависимости от породы древесины, направления волокон, формы изделия и вида режущего инструмента.	
Изучение порядка проведения ежесменного технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ в объеме руководства по эксплуатации оборудования.	
Изучение приспособлений для закрепления и обработки криволинейных и объемных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ.	

По результатам практики сформированы следующие ПК и ОК:

Оценка уровня освоения профессиональных компетенций (элементов компетенций) для получения профессии «Станочник деревообрабатывающих станков»

Наименование профессиональных компетенций	Уровень освоения*
ПК 1.1. Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых деталей из древесины в соответствии с должностной инструкцией.	
ПК 1.2. Анализ исходных данных (технологической карты изделия) для проведения обработки деталей и изделий из древесины и древесных материалов на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках.	
ПК 1.3. Выбор приспособлений, необходимых для обработки и контроля качества простых деревянных заготовок и деталей на специализированных и специальных деревообрабатывающих станках в соответствии с технологической картой.	
ПК 1.4. Визуальная оценка качества деревянных заготовок на этапе входного контроля в соответствии с сопроводительными документами.	
ПК 1.5. Выполнение контрольно-измерительных операций с различными видами деревянных заготовок и полуфабрикатов на этапе входного контроля.	
ПК 1.6. Установка необходимых режимных параметров обработки простых деталей из древесины.	
ПК 1.7. Контроль размеров и качества текущей обработки деталей из древесины.	

ПК 1.8. Осуществление обработки простых деталей из древесины с заданной точностью размеров с пульта управления в ручном режиме.	
ПК 1.9. Контроль хода обработки деталей и систем деревообрабатывающего станка по показаниям устройств цифровой и световой сигнальной индикации.	
ПК 1.10. Выбор методов, способов и операций контроля качества деревянных заготовок и готовых деталей на основании нормативных документов.	
ПК 1.11. Выбор технологической оснастки, дереворежущего инструмента и приспособлений, необходимых для проведения работ.	
ПК 1.12. Установка и закрепление дереворежущего инструмента, защитных ограждений на деревообрабатывающих станках с ПУ.	
ПК 1.13. Наладка прижимных, зажимных и подающих устройств деревообрабатывающего станка.	
ПК 1.14. Программирование деревообрабатывающего специального или специализированного станка для выполнения конкретной технологической операции.	
ПК 1.15. Контроль технического состояния систем деревообрабатывающего специального или специализированного станка по информации с пульта управления.	
ПК 1.16. Визуальный и инструментальный входной контроль качества материалов, используемых при производстве продукции на деревообрабатывающих станках с ПУ.	
ПК 1.17. Обработка заготовок и изделий на деревообрабатывающих станках с консоли управления с контролем заданной точности размеров.	
ПК 1.18. Выбор оптимальных режимов резания в зависимости от породы древесины, направления волокон, формы изделия и вида режущего инструмента.	
ПК 1.19. Проведение ежесменного технического обслуживания деревообрабатывающих станков с ПУ в объеме руководства по эксплуатации оборудования.	
ПК 1.20. Применение приспособлений для закрепления и обработки криволинейных и объемных деталей на деревообрабатывающих станках с ПУ.	

**Оценка уровня освоения общих компетенций (элементов компетенций)
для получения профессии «Станочник деревообрабатывающих станков»**

Наименование общих компетенций	Уровень освоения*
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	
ОК 3. Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях	
ОК 4. Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности	
ОК 6. Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	
ОК 7. Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и	

