**Федеральное казенное профессиональное образовательное учреждение**

**№ 305 Федеральной службы исполнения наказаний**

**Программа практической подготовки в форме учебной и производственной практики**

18783Станочник деревообрабатывающих станков

Квалификация: 2 разряд

Иркутск, 2020 г.

Программа разработана на основании профессионального стандарта 23.034 Станочник для работы на оборудовании универсального назначения
в деревообработке и производстве мебели (утверждён Приказом Минтруда России от 26.12.2014 N 1179н, зарегистрирован в Минюсте России 29.01.2015 N 35771)

Разработчик программы:

Матвеенко Михаил Николаевич, мастер производственного обучения ФКП образовательное учреждение № 305

**Содержание**

1. Паспорт программы практики
	1. Область применения программы практики
	2. Цели и задачи практики, требования к результатам
	3. Место практики в структуре программы ППР
	4. Трудоемкость и сроки проведения практики
	5. Место прохождения практики
2. Результаты освоения программы практики
3. Структура и содержание практики
4. Условия реализации программы практики
	1. Требования к проведению практики
	2. Требования к материально-техническому обеспечению
	3. Учебно-методическое и информационное обеспечение практики
	4. Кадровое обеспечение образовательного процесса
5. Контроль и оценка результатов практики
6. Аттестация по итогам практики

**1. Паспорт программы практической подготовки в форме учебной и производственной практики**

**1.1. Область применения программы**

Программа учебной и производственной практики является частью программы профессиональной подготовки по профессии рабочего
ФКП образовательное учреждение № 305по специальности 18783 Станочник деревообрабатывающих станков в части освоения вида профессиональной деятельно­сти.

**1.2. Цели и задачи практической подготовки в форме учебной и производственной практики, требования к результатам**

Цели практики:

* получение обучающимися профессиональных знаний и компетенций в рамках профессии Станочник деревообрабатывающих станков в учебной мастерской и
в производственных условиях.

Задачи практики:

* освоение на практике, закрепление и совершенствование профессиональных знаний, умений и навыков, полученных на занятиях теоретического обучения;
* приобретение опыта при выполнении работ, связанных
с профессиональной деятельностью;
* приобретение практических навыков работы
на деревообрабатывающем оборудовании.

**должен уметь:**

* подготавливать рабочую зону универсального деревообрабатывающего станка согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных санитарных норм, охраны труда, пожарной безопасности и электробезопасности;
* выбирать приспособления и дереворежущий инструмент, необходимые для осуществления технологической операции
и контроля качества простых деталей и изделий из древесины
в соответствии с технологической картой;
* определять пригодность к работе дереворежущего инструмента
в соответствии с инструкциями по эксплуатации;
* читать простые чертежи деталей из древесины по технологической карте;
* применять необходимые средства измерений для различных видов деревянных заготовок на этапе входного контроля и в ходе обработки;
* базировать деревянные заготовки на универсальных деревообрабатывающих станках с учетом особенностей их формы
и строения древесины;
* производить текущую наладку и размерную настройку
на универсальных деревообрабатывающих станках;
* предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по деревообработке;
* производить установку дереворежущего инструмента
и контролировать его состояние при выполнении работ
на универсальных деревообрабатывающих станках;
* производить обработку простых деревянных деталей и изделий
с точностью размеров по 14-15-му квалитету;
* выполнять ежесменное техническое обслуживание универсальных деревообрабатывающих станков в объеме руководства к станку;
* соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ на универсальных деревообрабатывающих станках;
* поддерживать состояние рабочего места в соответствии
с требованиями должностной инструкции при проведении работ
по деревообработке.

**1.3. Место практической подготовки в форме учебной и производственной практики в структуре программы ППР**

Практика проводится в соответствии с утвержденным учебным планом параллельно с теоретическим обучением и опирается
на знания, полученные обучающимися на занятиях общетехнического
и специального курсов.

**1.4.Трудоемкость и сроки проведения практики**

Трудоёмкость учебной практики в рамках освоения программы составляет 180 часов.

Трудоёмкость производственной практики составляет 232 часа.

Сроки проведения практики определяются рабочим учебным планом по профессии 18783 Станочник деревообрабатывающих станков
и графиком учебного процесса.

**1.5. Место прохождения учебной и производственной практики**

При прохождении учебной и производственной практики образовательное учреждение использует производственный участок лесозаготовки и деревообработки исправительной колонии на основе договора между ФКП образовательное учреждение №305 и базовым
ИУ ГУФСИН России по Иркутской области.

Контроль за прохождением практики осуществляет мастер производственного обучения, а также, на основании договора, ответственное лицо из числа работников и сотрудников исправительного учреждения, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности и выполнения ПВР обучающимися.

**2. Результаты освоения программы практической подготовки в форме учебной и производственной практики**

Результатом прохождения практики в рамках освоения программы ППР

является овладение обучающимися ви­дом профессиональной деятельности «Обработка простых деталей и изделий из древесины
и древесных материалов на универсальных деревообрабатывающих станках»

В результате прохождения учебной и производственной практики, обучающийся должен:

**приобрести практический опыт:**

* по подготовке и обслуживанию рабочего места для проведения обработки простых деревянных деталей и изделий на универсальных деревообрабатывающих станках;
* по анализированию исходных данных (технологической карты, вида
и состояния заготовки) для проведения обработки простых деревянных деталей с заданной точностью размеров на универсальных деревообрабатывающих станках;
* по выбору приспособлений, необходимых для обработки простых деревянных деталей на универсальных деревообрабатывающих станках и их контроля качества;
* по выбору способов и операций обработки простых деталей и изделий из древесины с заданной точностью;
* по визуальной оценке качества деревянных заготовок и полуфабрикатов на этапе входного контроля в соответствии с сопроводительными документами, отбраковка заготовок по качеству;
* по выполнению контрольно-измерительных операций с различными видами деревянных заготовок и полуфабрикатов на этапе входного контроля;
* по выполнению размерной настройки универсального дереворежущего станка на заданные параметры обработки простых деталей и изделий из древесины;
* по установке необходимой скорости подачи на универсальных деревообрабатывающих станках для обработки простых деталей и изделий;
* по контролю размеров пробных деревянных деталей;
* -по выполнению операций по текущей наладке универсальных деревообрабатывающих станков;
* по осуществлению обработки простых деталей и изделий из древесины;
* по проведению ежесменного технического обслуживания универсальных деревообрабатывающих станков в объеме руководства к станку.

**3. Структура и содержание практической подготовки в форме учебной и производственной практики**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **Разделы (этапы)****учебной практики** | **Кол-во****часов** | **Виды работ** |
| **1.** |  |  |  |
| 1.1 | Подготовка к работе | 24 | Определение вида и назначения станка,необходимого для изготовления данного образца (или пиломатериала). Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых деревянных деталей и изделий на универсальных деревообрабатывающих станках.Подготовка станков к работе и пуску. |
| 1.2 | Выполнение работ по обработке пиломатериалов и обслуживание оборудования. | 24 | Подготовка рабочего места, приспособлений и материала.Работа на ленточной пилораме«Алтай-900»под непрерывным контролем мастера.Обработка, визуальный контроль и отбраковка простых деталей и изделий из древесины.Проведение ежесменного технического обслуживания станков в объеме руководства к станку. |
| 24 | Подготовка рабочего места, приспособлений и материала. Работа на вертикальной лесопильной раме под непрерывным контролем мастера. Обработка, визуальный контроль и отбраковка простых деталей и изделий из древесины.Проведение ежесменного технического обслуживания станков в объеме руководства к станку. |
| 30 | Подготовка рабочего места, приспособлений и материала. Работа на 4-х стороннем строгальном станке под непрерывным контролем мастера. Обработка, визуальный контроль и отбраковка простых деталей и изделий из древесины.Проведение ежесменного технического обслуживания станков в объеме руководства к станку. |
| 30 | Подготовка рабочего места, приспособлений и материала. Работа на комбинированном строгальном станке под непрерывным контролем мастера. Обработка, визуальный контроль и отбраковка простых деталей и изделий из древесины.Проведение ежесменного технического обслуживания станков в объеме руководства к станку. |
| 30 | Подготовка рабочего места, приспособлений и материала. Работа на кромкообрезном станке под непрерывным контролем мастера. Обработка, визуальный контроль и отбраковка простых деталей и изделий из древесины.Проведение ежесменного технического обслуживания станков в объеме руководства к станку. |
| 18 | Подготовка рабочего места, приспособлений и материала. Работа на циркулярном станке под непрерывным контролем мастера. Обработка, визуальный контроль и отбраковка простых деталей и изделий из древесины. Проведение ежесменного технического обслуживания станков в объеме руководства к станку. |
| **итого** | **180** |  |
|  |
|  | **Разделы (этапы)****производственнойпрактики** | **Кол-во****часов** | **Виды работ** |
|  | Измерение брёвен и определение их объёма. Раскрой бревна на заданные пиломатериалы. | 40 | Подготовка рабочего места, приспособлений и материала. Самостоятельное выполнение работ.  |
|  | Изготовление брусков и сращивание брусков по длине. | 48 | Подготовка рабочего места, приспособлений и материала. Самостоятельное выполнение работ. |
|  | Изготовление половых досок. | 40 | Подготовка рабочего места, приспособлений и материала. Самостоятельное выполнение работ. |
|  | Изготовление профильных брусков для дверных блоков. | 48 | Подготовка рабочего места, приспособлений и материала. Самостоятельное выполнение работ. |
|  | Изготовление профильных брусков для оконных блоков. | 48 | Подготовка рабочего места, приспособлений и материала. Самостоятельное выполнение работ. |
|  | Выполнение практической квалификационной работы | 8 |  |
| **итого** | **232** |  |

**4.Условия реализации практической подготовки в форме программы учебной и производственной практики**

1. **Требования к проведению учебной и производственной практики**

Время прохождения практики определяется расписанием занятий
с учетом ПВР исправительного учреждения и составляет 6 часов для учебной и 8 часов для производственной практики.

Требований к опыту практической работы при прохождении учебной практики нет. К прохождению производственной практики допускаются обучающиеся, прошедшие теоретический курс, учебную практику
и успешно сдавшие все предусмотренные учебным планом формы контроля (экзамены, дифференцированные зачёты). Последовательность выполнения работ осуществляется согласно графику перемещения обучающихся по рабочим местам.

Перед началом практики мастером производственного обучения проводится инструктаж по охране труда и пожарной безопасности
на рабочем месте.

1. **Требования к материально-техническому обеспечению**

Реализация программы практики требует наличия объекта механизированной обработки древесины.

Оборудование цеха механизированной обработки древесины(производственный участок лесозаготовки и деревообработки):

- наборы инструментов;

-станок 4-х сторонний строгальный;

- станок комбинированный строгальный;

- ленточную пилораму Алтай-900;

- лесопильную раму вертикальную с тележками Р-63.5Б;

- станок кромкообрезной;

- станок торцовочный;

- станок циркулярный.

1. **Учебно-методическое и информационное обеспечение практики**

Основные источники:

1. Амалицкий В.В. «Деревообрабатывающие станки и инструменты». Учебник. М. Издательский центр «Академия», 2017. – 320 с.
2. Худяков, А.В. Деревообрабатывающие станки и работа на них. Учеб. пособие для проф. техн. училищ и индивидуально-бригадного обучения рабочих на производстве. / А.В. Худяков. ― М., Высшая школа, 1965. — 296 с. с илл

Дополнительные источники:

1. Рыкунин С.Н., Кондалина Л.Н. «Технология деревообработки». Учебник. М.: Издательский центр «Академия», 2017. – 144 с.
2. Обливин, В.Н., Никитин Л.И., Гренц Н.В. Охрана труда на деревообрабатывающих предприятиях: Учеб. Пособие для нач. проф. образования / В.Н. Обливин, Л.И. Никитин, Н.В. Гренц. ― М.: ПрофОбрИздат, 2015. ― 256 с.: ил.
3. Технические руководства к станкам.

Интернет-ресурсы:

<https://nashol.com/knigi-po-tehnologiyam-obrabotki-drevesini/>

<https://infourok.ru/>

https://www.booksite.ru/fulltext/rusles/tukin/text.pdf

<http://www.sgau.ru/files/pages/25232/14719575816.pdf>

**4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Реализация программы практики обеспечивается кадрами образовательного учреждения № 305, имеющими среднее профессиональное или высшее образование соответствующего профиля.

Мастер производственного обучения, ведущий учебную
и производственную практику, имеет разряд по профессии выше, чем предусмотрено профессиональным стандартом для выпускников.

**5. Контроль и оценка результатов практики**

Текущий контроль успеваемости и оценка результатов прохождения учебной практики осуществляется мастером производственного обучения
в процессе выполнения обучающимися практических проверочных работ
по каждой теме, указанной в структуре учебной практики в последний день выполнения работ по данной теме, результаты заносятся в форму
№5 журнала.

Аналогично проводится текущий контроль производственной практики. Кроме того, в процессе прохождения производственной практики оценки выставляются ежедневно при выполнении обучающимися трудовых действий, заданий руководителя производственной практики на производственных объектах базового ИУ.

**6.** **Аттестация по итогам практики**

Аттестация по итогам практики служит формой контроля освоения
и проверки профессиональных знаний и профессиональных компетенций, приобретенных умений, навыков и практического опыта обучающихся
по профессии.

Промежуточная аттестация по итогам учебной практики осуществляется в виде дифференцированного зачета. Итоговая оценка выставляется как средняя оценка, при условии успешного выполнения всех видов работ, запланированных программой практики.

Промежуточная аттестация по итогам производственной практики осуществляется так же в виде дифференцированного зачета. Итоговая оценка выставляется на основании журнала, дневника практики, с учетом характеристики профессиональной деятельности обучающегося
от работодателя, с указанием видов выполненных работ, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и (или) требованиями предприятия, в котором проходила практика.

Производственная практика завершается выполнением практической квалификационной работы при условии:

* полноты выполнения программы, а также требований, предъявляемых
* к обучающемуся при прохождении производственной практики;
* -о освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики от ответственных лиц ЦТАО базового исправительного учреждения и образовательной организации.